

**Contribuição para a implementação da Norma *IFS***  
***(International Featured Standard) Food* numa Indústria**  
**Conserveira**

**Daniela Alexandra Rita da Costa**

**Beja**

**2016**





**Instituto Politécnico de Beja**  
**Escola Superior Agrária**  
**Mestrado em Engenharia Alimentar**

**Contribuição para a implementação da Norma *IFS***  
***(International Featured Standard) Food* numa Indústria**  
**Conserveira**

**Relatório de Dissertação de Mestrado apresentado na Escola Superior Agrária do**  
**Instituto Politécnico de Beja**

**Elaborado por: Daniela Alexandra Rita da Costa**

**Orientado por: Mestre Anabela Reis Pacheco de Amaral**

**Beja**

**2016**



## Agradecimentos

Quero agradecer a todos aqueles que de alguma forma contribuíram para a realização deste trabalho, em especial:

- À Engenheira Ana Ferreira que me recebeu na sua prestigiada empresa familiar, sempre com fascínio pelo seu trabalho, transmitindo conhecimentos e experiência profissionais da melhor maneira; sem o seu apoio nada seria possível.
- À Mestre Anabela Reis Pacheco de Amaral, por ter aceite orientar o meu relatório e por toda a disponibilidade e apoio prestados para a sua elaboração.
- A toda a Gerência da Conserveira do Sul, S.A., por me terem permitido realizar estágio profissional na empresa, continuar os estudos e mais tarde fazer parte dos quadros da instituição.
- Ao Engenheiro Rodrigo Santos Netos, sem as suas instruções seria impossível.
- À minha colega, Engenheira Isabel Garcia pelas palavras de incentivo na hora certa para a realização e conclusão desta etapa.
- À Doutora Silvina Ferro Palma que sempre me incentivou para prosseguir os estudos e pela colaboração prestada.
- A toda a minha família, em especial à minha mãe, Lina Costa, incansável e sempre disponível para me amparar.
- Aos meus amigos que sempre me deram força para continuar na luta por este objetivo.

*A todos o meu sincero Obrigado!*

## Resumo

A crescente preocupação das empresas com a segurança alimentar dos consumidores, as exigências de muitos fornecedores e clientes a nível internacional, bem como a globalização dos movimentos de mercadorias, levaram à necessidade da elaboração de directrizes orientadoras para a criação de um padrão de qualidade e segurança alimentar unificado.

Este trabalho consiste no estudo e contribuição para a implementação da Norma *IFS* (International Featured Standard) *Food* numa Indústria Conserveira, com produção de patés e conservas de peixe.

O referencial foi analisado, de forma a compreender os melhores métodos para o cumprimento dos requisitos, assim como toda a legislação aplicável ao sector alimentar e a literatura publicada até à data.

Realizou-se uma auditoria de diagnóstico que teve o objectivo de avaliar a situação actual da empresa face ao cumprimento dos pré-requisitos necessários para a obtenção de certificação. Continuamente toda a documentação respetiva foi verificada, assim como elaborado um plano de acções e alterações a ter em conta nesta implementação.

O sistema de gestão da qualidade e segurança alimentar (SGQSA) da empresa encontra-se em revisão e adaptação face aos requisitos da norma em estudo que se encontram numa fase inicial de implementação e obtenção dos primeiros resultados.

**Palavras-chave:** Sistemas de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar, Certificação, *IFS Food*, Indústria Conserveira.

## **Abstract**

The growing concern of companies with consumer food safety, the requirements of many suppliers and customers internationally, as well as the globalization of goods movements, led to the need for the elaboration of guidelines for the creation of a standard of quality and food safety.

This work consists in the study and contribution to the implementation of the standard *IFS* (International Featured Standard) *Food* in the canning industry, with production of pates and canned fish.

The reference was reviewed, in order to understand the best methods for compliance with the requirements, as well as all legislation applicable to the food sector and the published literature to date.

A diagnostic audit was to assess the current situation of the company face company in relation to the fulfilment of prerequisites needed for obtaining certification. Continuously all their documentation was verified, as well as elaborate a plan of actions and changes to be taken into account in this implementation.

The Food Safety and Quality Management System of the company is under review and adaptation in the light of the requirements of standard in study that are at an early stage of implementation, and obtain the first results.

**Keywords:** Food Safety and Quality Management Systems, Certification, *IFS Food*, Canning Industry.

# Índice

Resumo.....	ii
Abstract .....	iii
Índice de Figuras .....	vi
Índice de Tabelas.....	vii
Acrónimos .....	viii
Introdução .....	1
1. Indústria conserveira .....	3
1.1. Origem e evolução .....	3
1.2. Apresentação da empresa .....	4
1.3. Descrição do fluxograma de fabrico das conservas e patés de peixe .....	10
2. Sistema de Gestão da Segurança Alimentar .....	19
2.1. Evolução do Conceito .....	19
2.1.1. <i>Codex Alimentarius</i> .....	20
2.1.2. Legislação comunitária e nacional relativa aos géneros alimentícios .....	20
2.1.3. Sistema HACCP .....	22
2.1.3.1. Pré-requisitos .....	23
2.1.3.2. Metodologia de implementação do HACCP .....	25
2.2. Certificação dos Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar .....	30
2.2.1. Breve apresentação e comparação entre os principais referenciais de Segurança Alimentar .....	32
3. International Featured Standards - <i>IFS Food</i> .....	34
3.1. Requisitos Gerais <i>IFS Food</i> .....	36
3.2. Processo de certificação .....	39
3.2.1. Seleção dos organismos de certificação – acordos contratuais .....	40
3.2.2. Duração da auditoria .....	41
3.2.3. Elaboração de um plano de auditoria .....	41
3.3. Avaliação dos Requisitos .....	43
3.3.1. Pontuação de um requisito como um desvio .....	43

3.3.2. Pontuação de um requisito como uma não conformidade .....	43
3.3.2.1. Não conformidade Maior .....	43
3.3.2.2. KO (Knock Out) .....	44
3.4. Vantagens da Certificação IFS em comparação a outros referenciais normativos.....	47
4. Materiais e Métodos .....	49
4.1. Método nº1: Auditoria Diagnóstico .....	50
4.2. Método nº2: Desenvolvimento dos requisitos para implementação da norma .....	52
4.3. Método nº3: Formação e instrução dos colaboradores .....	55
5. Resultados .....	57
5.1. Auditoria Diagnóstico .....	57
5.2. Requisitos desenvolvidos para implementação da Norma <i>IFS Food</i> .....	76
5.2.1. Visita nº1 de consultadoria .....	76
5.2.1.1. Documentação desenvolvida .....	76
5.2.1.2. Alterações às instalações .....	81
5.3. Formação e instrução dos colaboradores.....	82
Conclusão .....	83
Bibliografia .....	85
ANEXOS.....	90
Anexo 1 – Lista dos requisitos de auditoria .....	91

## Índice de Figuras

Figura 1 - Logotipo da empresa, Conserveira do Sul, S.A.....	4
Figura 2 – Logotipo da marca principal da empresa – <i>Manná</i> .....	5
Figura 3 - Logotipo da marca principal <i>gourmet</i> da empresa - <i>Manná Gourmet</i> .....	6
Figura 4 - Logotipo <i>vintage</i> da marca <i>Good Boy</i> .....	6
Figura 5 - Fluxograma de fabrico das conservas e patés de peixe .....	11
Figura 6 - Árvore de Decisão .....	28
Figura 7 - Processo de certificação .....	39
Figura 8 – Exemplo de procedimento para controlo de documentos (cabeçalho).....	77
Figura 9 – Exemplo de procedimento para controlo de documentos (rodapé).....	78
Figura 10 – Exemplo de procedimento para controlo de alterações/revisões de documento (verso da última página) .....	78



## Índice de Tabelas

Tabela 1 – Produtos da gama <i>Manná</i> da Conserveira do Sul, S.A.....	7
Tabela 2 – Produtos das gamas <i>Manná Gourmet</i> e <i>Good Boy</i> da Conserveira do Sul, S.A.....	8
Tabela 3 - Descrição do fluxograma de fabrico das conservas e patés de peixe .....	12
Tabela 4 - Pontuação dos Requisitos <i>IFS Food</i> .....	43
Tabela 5 – Descrição dos Requisitos KO na <i>IFS Food</i> .....	44
Tabela 6 – Pontuação para Requisitos KO .....	46
Tabela 7 – Programa da auditoria .....	51
Tabela 8 – Calendarização das actividades segundo os requisitos da norma.....	53
Tabela 9 - Formações necessárias na empresa .....	56
Tabela 10 – Não conformidades encontradas na auditoria diagnóstico .....	58
Tabela 11 - Requisitos documentais aprovados na visita nº1 de consultadoria .....	79
Tabela 12 – Formações já leccionadas durante o processo de implementação da Norma <i>IFS Food</i> .....	82

## **Acrónimos**

ANCC - Associazione Nazionale Cooperative Consumatori

ANCD – Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti

ANCIPA – Associação Nacional de Comerciantes e Industriais de Produtos Alimentares

ANICP - Associação Nacional dos Industriais de Conservas de Peixe

APCER – Associação Portuguesa de Certificação

ASAE - Autoridade de Segurança Alimentar e Económica

BRC - British Retail Consortium

CAC – Comissão do *Codex Alimentarius*

CA – *Codex Alimentarius*

CE – Comunidade Europeia

EA – Equipa Auditora

EGQSA – Equipa de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

ESA – Equipa de Segurança Alimentar

EU – União Europeia

EUA – Estados Unidos da América

FCD - Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution

FAO - Food and Agriculture Organization of the United Nations

KO – Knock Out

GFSI – Global Food Safety Initiative

HACCP - Hazard Analysis and Critical Control Point

HDE - Hauptverband des Deutschen Einzelhandels

IFS - International Featured Standard

ISO - *International Organization for Standardization*

NASA – National Aeronautics and Space Administration

OGMs – Organismos Geneticamente Modificados

PCC – Ponto Crítico de Controlo

SA – Sociedade Anónima

SGSA – Sistema de Gestão da Segurança Alimentar

SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

WHO - World Health Organization



## Introdução

A segurança dos produtos alimentares constitui uma preocupação central para os cidadãos e entidades responsáveis, assim como uma condição necessária ao reforço da proteção dos consumidores. Com a oferta no sector alimentar cada vez mais variada, à medida que as trocas comerciais se intensificam e em que a qualidade é, também aqui, reclamada por quem compra. As empresas que produzem, manuseiam, fornecem ou distribuem géneros alimentícios reconhecem uma necessidade cada vez maior de demonstrar e documentar as condições de controlo, com impacto na segurança alimentar, de modo a garantir a indispensável qualidade alimentar.

Os Sistemas de Gestão de Qualidade e Segurança Alimentar (SGSQA) são essenciais no processo de garantia da qualidade e segurança dos alimentos, com o intuito de ir ao encontro das expectativas dos vários clientes. A decisão principal das empresas em implementar e posteriormente obter certificação de um referencial é sobretudo comercial, porque os clientes são a principal razão do negócio.

Neste sentido, surge o objectivo deste trabalho que consiste na contribuição para a implementação da Norma *IFS (International Featured Standards) Food* numa Indústria Conserveira. Pretende-se então descrever as etapas necessárias para dar cumprimento aos requisitos estabelecidos pelo IFS, de modo a permitir a certificação da empresa por este referencial.

A indústria conserveira é a única no sector transformador do pescado com contributo positivo para a balança comercial dos produtos da pesca e a que apresenta maior vocação para a utilização de matéria-prima nacional, onde sempre assumiu assinalável importância social, regional e local em Portugal (Castro e Melo, 2010).

Cerca de 60% das conservas portuguesas destinam-se aos mercados externos o que caracteriza esta indústria como um sector exportador, desde longa data. Os principais destinos são: França, Itália, Inglaterra, Benelux, Suécia, EUA, Brasil, Canadá, Israel e Japão. Contudo exportam-se conservas de peixe portuguesas para muitos outros países, embora em menores quantidades e para os locais mais recônditos (Castro e Melo, 2010).

As conservas de peixe são um produto alimentar de fácil acomodação e confecção, de alargada durabilidade, natural, sem corantes nem conservantes, elaborado com profundo conhecimento e longa tradição (Castro e Melo, 2010).

Este relatório realizou-se no âmbito do Mestrado em Engenharia Alimentar da Escola Superior Agrária do Instituto Politécnico de Beja. O estágio desenvolveu-se na Conserveira do Sul, S.A., empresa situada em Olhão.

O trabalho está dividido em seis capítulos principais. No primeiro capítulo é feita uma abordagem geral à atividade de elaboração de conservas de peixe que constitui o objeto de estudo. Também é feita uma apresentação da empresa onde decorreu o estágio, bem como uma descrição do processo de fabrico das conservas e paté de peixe.

O segundo capítulo descreve a evolução dos conceitos de Qualidade e Segurança Alimentar, ferramentas tão importantes atualmente como o *Codex Alimentarius* (CA), Legislação comunitária e nacional relativa aos géneros alimentícios e o Sistema HACCP. Neste capítulo ainda é feita uma explicação da integração de Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA), assim como uma breve apresentação e comparação entre os principais referenciais normativos de Segurança Alimentar e consequente obtenção de certificação.

O terceiro capítulo descreve em pormenor o referencial *IFS Food*, versão 6 de Abril de 2014, a sua história, requisitos exigidos, as suas vantagens para as empresas, entre outros.

O quarto capítulo refere-se aos materiais e métodos utilizados para implementar o referencial *IFS Food* na empresa e o quinto capítulo apresenta os resultados obtidos.

# 1. Indústria conserveira

## 1.1. Origem e evolução

O peixe é um produto perecível que se altera com muita facilidade, é de todo o interesse criar formas de prolongar as suas características e qualidade (Cantante, 2002).

Os métodos mais ancestrais para salvaguardar a possibilidade de consumir o pescado e os produtos do mar ao longo de muito tempo, foram a defumação e a salga, permitindo não só o consumo em larga escala de um produto tão perecível como é o peixe, assim como o seu transporte para zonas distantes do litoral. Só com o aparecimento das máquinas de fabrico de gelo artificial e os novos métodos de conservação, surgiram os congelados e as conservas modernas (Docapesca, 2013).

As conservas portuguesas têm sido notícia não só por serem casos de sobrevivência, mas também por constituírem exemplos de produtos já fabricados há várias décadas, com *design vintage* que souberam inovar e dar o salto para o mundo (Andrade, 2013).

Apesar da crise e, ao contrário de outros sectores, a indústria de conservas aumentou as exportações em 2012. Segundo dados da Datapescas, uma publicação estatística elaborada pela Direcção-Geral de Recursos Naturais, Segurança e Serviços Marítimos, Portugal registou um aumento de 14,6% nas exportações de conservas, em relação a 2011, números que perpetuam a tendência positiva que se tem vindo a registar desde 2010 (Andrade, 2013).

A inovação e a renovação do sector assentam como principal causa do sucesso das marcas da indústria conserveira que persistem no mercado. Há empresários atentos a novas tendências e ao desenvolvimento de produtos inovadores. Hoje em dia as conservas de marcas portuguesas são consideradas como produto gourmet de alta qualidade (Andrade, 2013).

Um estudo feito pela Associação Nacional dos Industriais de Conservas de Peixe (ANICP), o Colégio de Gaia, o Centro de Biotecnologia e Química Fina e o Instituto de Saúde Pública da Universidade do Porto indicam que existe uma elevada prevalência na frequência do consumo de pescado em Portugal, especialmente no que se refere às conservas de peixe. Dos portugueses inquiridos, 60% consome conservas e afirma optar por conservas de pescado como um substituto integral de peixe ou carne numa refeição. Depois do preço, a nacionalidade portuguesa é o factor mais determinante na escolha das conservas de peixe (59%), sendo o atum o peixe mais consumido (87%) entre as restantes 16 espécies disponíveis em conserva. De referir ainda que 60% dos inquiridos que consome conservas de peixe afirma que opta por este produto visto ele ser um alimento saudável (Tato et al., 2014).

As exportações têm vindo a evoluir positivamente há mais de uma década, afirma Castro e Melo, secretário-geral da ANICP. Cerca de 54 250 toneladas de conservas de peixe saíram de Portugal em 2014 (o que, feitas as contas, significa cerca de 500 milhões de latas de 120 gramas), no valor de mais de 207 milhões de euros (Soares, 2014).

China, Filipinas, Singapura, Timor, Israel, Palestina ou Peru são alguns dos destinos que fazem parte da rota das conservas portuguesas, que começou a disseminar-se pelo chamado mercado da saudade, como França, Luxemburgo, Estados Unidos, Canadá e Venezuela (Soares, 2014).

Uma das principais dificuldades sentidas por parte desta indústria é a falta de matéria-prima para laborar embora o mercado tenha muita procura e destaque a nível mundial como foi anteriormente referido.

Em 2014 o volume de descargas pesqueiras registou um decréscimo de 21,4% face ao registado em 2013 com destaque para a diminuição de 42,8% da descarga de sardinha, que encontra justificação na proibição de captura num período de tempo compreendido entre os meses de Setembro e Dezembro. E ainda, a captura de cavala que regista um decréscimo de 22,5% e o carapau de 3,8% face a 2013 (Silva, 2015).

## **1.2. Apresentação da empresa**

A Conserveira do Sul, S.A., é uma empresa familiar fundada em 1954 (Figura1), por António Jacinto Ferreira, em Olhão. Em 1918, com apenas 15 anos de idade chega a esta cidade com a ideia de abrir um armazém de salga de peixe para poder fornecer os seus clientes em Beja, onde já trabalhava desde os 9 anos. No dia seguinte ao da sua chegada, o seu armazém já estava montado e já fazia negócio (Conserveira do Sul, 2016a).



**Figura 1** - Logotipo da empresa, Conserveira do Sul, S.A. (Conserveira do Sul, 2016b)



Trabalhador, inovador e audaz por natureza, nas décadas que se seguiram ao seu estabelecimento em Olhão, António apostou fortemente no desenvolvimento dos seus negócios, abriu vários armazéns de peixe não só em Olhão, mas também noutros pontos do país e fundou duas sociedades comerciais dedicadas ao mesmo ramo de negócio (Conserveira do Sul, 2016a).

Em 1954, compra a já existente Conserveira do Sul e em conjunto com os seus três filhos gere diariamente esta empresa até meados dos anos 70, altura em que os seus filhos assumem naturalmente a gestão da empresa. Hoje em dia, são cinco dos seus netos que lideram os destinos da Conserveira do Sul e que têm conseguido levar o seu nome e produtos a todo o país e aos quatro cantos do mundo (Conserveira do Sul, 2016a).

Assim surgiu a Conserveira do Sul, uma empresa familiar que, desde sempre, aliou no seu trabalho dois factores fundamentais nesta indústria: tradição e modernidade. Estas duas importantes premissas, aliadas à elevada experiência adquirida, permitem a produção de conservas e patés de peixe de qualidade (Conserveira do Sul, 2016a).

A sua principal marca *Manná* (Figura 2), conquista notoriedade no mercado com conservas tradicionais, mas também em novos produtos de que são exemplo a linha de frascos de vidro *Manná Gourmet* (Figura 3) ou a linha *vintage* novamente lançada 65 anos depois da sua criação, a *Good Boy* (Figura 4).



**Figura 2** – Logotipo da marca principal da empresa – *Manná* (Conserveira do Sul, 2016c)

A empresa comercializa ainda outras marcas próprias como é o caso da Júpiter, Consul, Peixeira e Mar do Sul.

A produção de conservas desta empresa é sobretudo de sardinha, cavala, atum, carapau e biqueirão, distribuídas nas diferentes marcas e tipos de embalagens (Tabela 1). Existem também as semi-conservas de biqueirão anchovado, que devido ao seu teor de sal proveniente do processo de secagem e salga, não são esterilizadas.

Os patés são produzidos nas variedades de sardinha, cavala, atum e camarão, e acondicionados em embalagens seladas de 22g e/ou cravados em latas de 65g. No caso das conservas utilizam-se latas de 50g, 120g, 1Kg ou 2Kg. Mais recentemente surgiram os frascos de vidro de 250g.



**Figura 3** - Logotipo da marca principal *gourmet* da empresa - *Manná Gourmet* (Conserveira do Sul, 2016d)

As diversas especialidades *gourmets* (Tabela 2), mais exigentes, são nomeadamente as ovas de sardinha, de cavala e ventresca de atum (Conserveira do Sul, 2016a).



**Figura 4** - Logotipo *vintage* da marca *Good Boy* (Conserveira do Sul, 2016c)

**Tabela 1** – Produtos da gama *Manná* da Conserveira do Sul, S.A.

Marca	Produto		Variedade	Tipos de Embalagens produzidas	
Manná	Sardinhas		Óleo	120g	
			Tomate		
			Óleo picante		
			Tomate Picante		
	Ovas de Sardinha		À Portuguesa (Óleo, Cebola, cenoura, cravinho, piri- piri)	120g	
	Paté de Sardinha		Original	22g	65g
			Picante		
	Cavalas		Óleo	120g	2 Kg
			Tomate	120g	
			Óleo picante		
			Tomate Picante		
	Filetes de Cavala		Natural	120g	
			Óleo		
	Atum	Filetes	Óleo	120g	2 Kg
		Posta	Natural	120g	
			Óleo	120g	1 Kg
		Ventresca	Óleo (Cebola, alho, salsa, piri- piri)	120g	
	Paté de Atum		Original	22g	65g
			Picante		
	Carapau		Óleo	120g	
	Paté de Camarão		Original	22g	
	Biqueirão Anchovado	Filetes	Óleo	50g	
		Rolos	Óleo (Alcaparra)	22g	50g

**Tabela 2** – Produtos das gamas *Manná Gourmet* e *Good Boy* da Conserveira do Sul, S.A.

<b><i>Manná Gourmet</i></b>	Sardinhas		Azeite	120g	250g
			Azeite e Limão (rodela)	120g	
			Escabeche		
	Sardinhas sem pele e sem espinha		Azeite	120g	250g
	Ovas de Sardinha		Azeite	50g	120g
	Filetes de cavala		Azeite	120g	250g
			Mediterrânicos (azeite e oregãos)	120g	
			À Portuguesa (Azeite, cebola, cenoura, cravinho, piri-piri)		
			Molho de Mostarda		
	Ovas de Cavala		Azeite	120g	
	Atum	Filetes	Azeite	120g	
		Ventresca	Azeite	120g	
	Carapaus		Azeite	120g	
	Biqueirão Anchovado	Filetes	Azeite	50g	
		Rolos	Azeite (alcaparra)		
<b><i>Good Boy</i></b>	Filetes de Sardinha		Tomate	120g	
	Filetes de Cavala		Azeite, Caril e Malagueta	120g	
	Atum	Filetes	Azeite com Limão (rodela)	120g	
		Ventresca	À portuguesa (azeite, cebola, alho salsa, piri-piri)	120g	
	Filetes de Carapau		Azeite (salsa e alho)	120g	
	Biqueirão		Escabeche	120g	

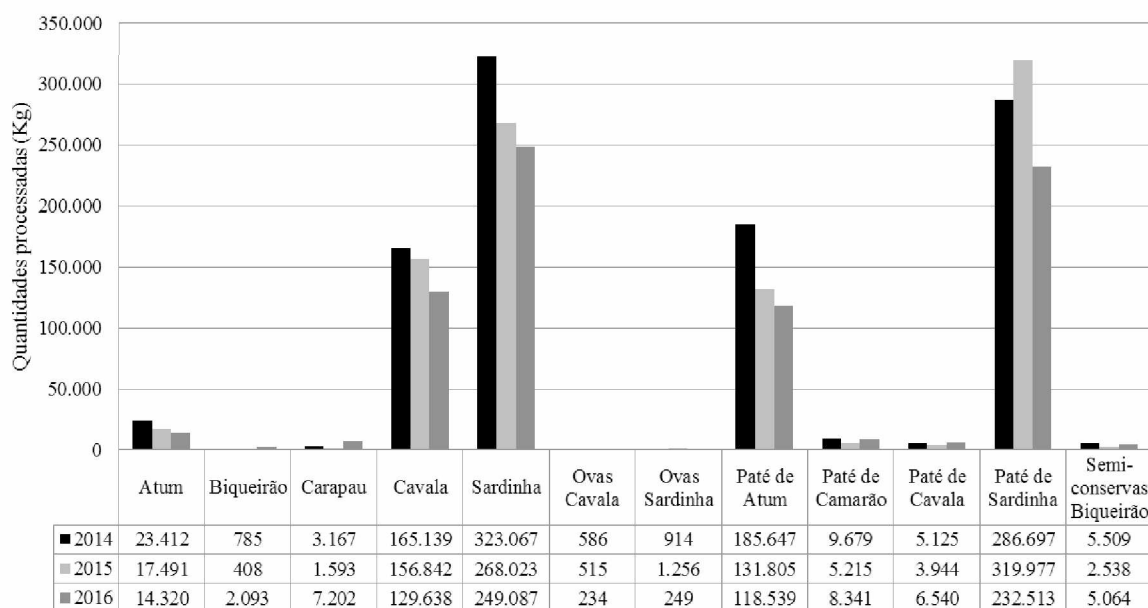
A Conserveira do Sul emprega cerca de 80 colaboradores, em que 62,1% são mulheres e 37,9% homens. Neste momento, é uma das poucas unidades conserveiras ainda existentes no Algarve e uma das três em laboração no concelho de Olhão, onde as fábricas de conservas de peixe têm uma tradição muito forte na cidade.

Cerca de 30% apenas da facturação da empresa corresponde ao pequeno retalho (lojas e restaurantes), e 60% destina-se às grandes superfícies (Silva, 2013).

No que diz respeito a volumes de produção (Gráfico 1), nos últimos 3 anos os principais fabricos foram de conservas e patés de sardinha respectivamente. Com produções inferiores mas também que se destacam estão as conservas de cavala e logo a seguir os patés de atum. O ano de 2014 foi o mais produtivo com 1.010.417 Kg de peixe processado. Os volumes de produção no geral têm vindo a diminuir, à exceção do paté de sardinha que no período em estudo atingiu o seu máximo produzido em 2015, tendo depois diminuído no ano corrente. A produção de conservas de biqueirão, carapau e paté de cavala têm vindo a aumentar, tendo até ao final do mês de Outubro de 2016 já atingido um valor máximo de processamento nos últimos 3 anos.

A falta de matéria-prima para laborar é bem visível neste balanço produtivo, onde se começam a alterar algumas tendências e a encontrar saídas para produtos que outrora eram menos valorizados como o carapau e o paté de cavala.

**Gráfico 1 - Volumes de Produção nos últimos 3 anos (Conserveira do Sul, 31/10/2016)**



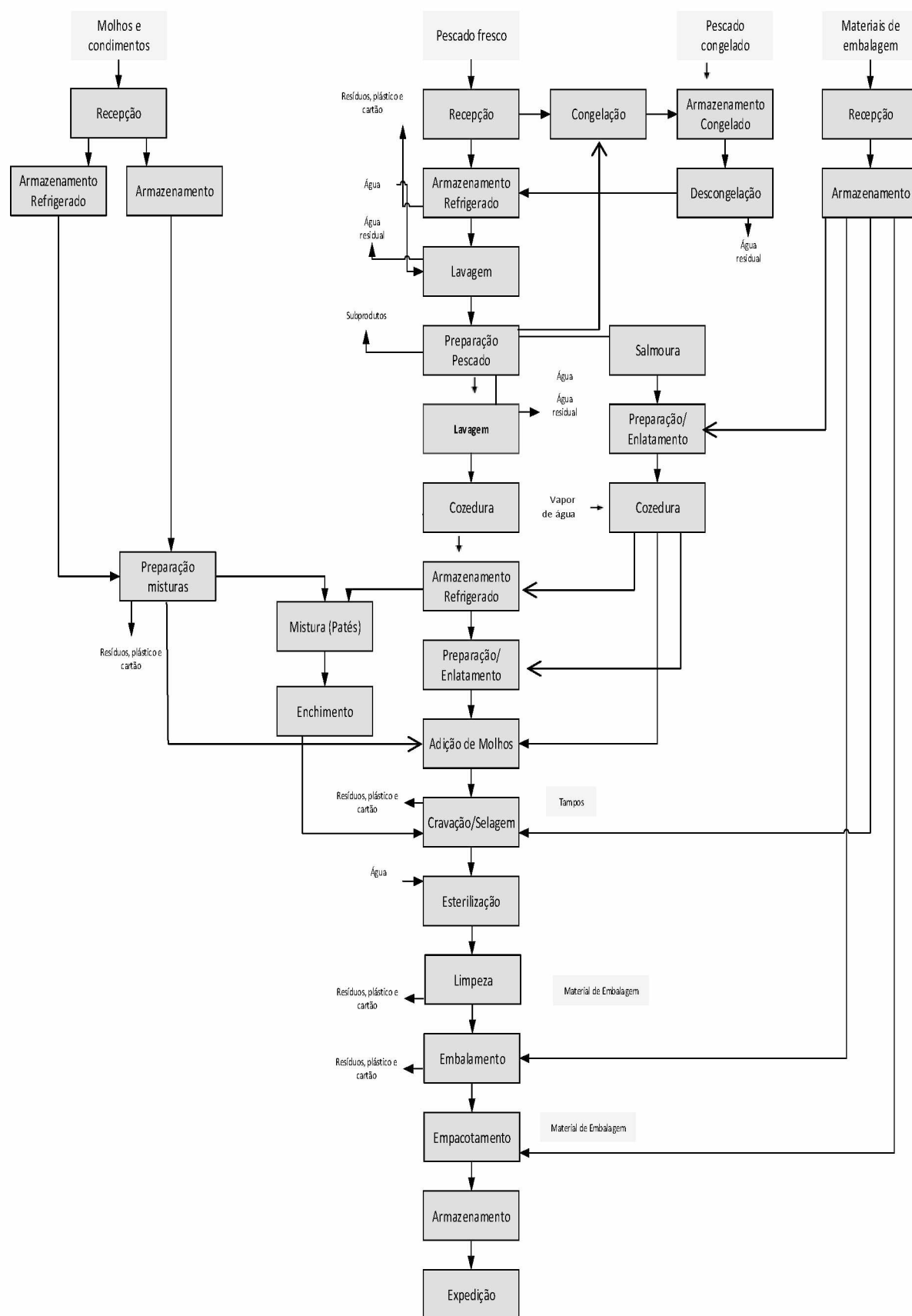
### **1.3. Descrição do fluxograma de fabrico das conservas e patés de peixe**

A variedade de produtos apresentados no capítulo anterior, embora tenha algumas diferenças de processamento, de uma forma genérica segue o fluxograma de fabrico discriminado na Figura 5, exceto as semi-conservas de biqueirão anchovado. Neste caso em particular, o peixe chega à unidade fabril já seco e salgado, ou seja, anchovado, encontrando-se praticamente pronto a ser enlatado. Sendo uma semi-conserva estes produtos não necessitam esterilização devido ao seu alto teor de sal.

Logo após a apresentação do fluxograma é feita uma descrição das etapas essenciais do mesmo (Tabela 2).

A elaboração do fluxograma de fabrico de uma empresa consiste na Etapa 4 do *Codex Alimentarius* (CA), tema de Qualidade e Segurança Alimentar (QSA) que será abordado mais à frente neste relatório. Constitui também um requisito da Norma *IFS Food*, tornando-se de todo importante o seu conhecimento neste capítulo.

**Figura 5 - Fluxograma de fabrico das conservas e patés de peixe (Conserveira do Sul, 2016f)**



**Tabela 3** - Descrição do fluxograma de fabrico das conservas e patés de peixe (Conserveira do Sul, 2016f)

ETAPA	DESCRIÇÃO DE ACTIVIDADES
<b>RECEPÇÃO (Pescado)</b>	<p>O pescado chega à unidade fabril pela zona de entrada da matérias-primas, acondicionado em caixas plásticas com água salgada e gelo (fresco) ou em caixas de papelão (congelado).</p> <p>No processo de recepção são efectuadas medidas de controlo de conformidade, nomeadamente, temperatura, avaliação do grau de frescura, controlo organoléptico, controlo de peso, etc.</p> <p>Após a receção, o pescado segue para refrigeração (câmaras de refrigerados (0-2°C)), congelação (câmara de congelados (-18°)) ou directamente para a sala de produção geral, onde é lavado com salmoura e feita uma preparação, que consiste no descabeçamento e evisceração. Após esta última etapa o peixe é transportado num tapete de lavagem com água potável corrente para que os resíduos maiores sejam removidos e prevenir possíveis contaminações, seguidamente é acondicionado em caixas plásticas perfuradas.</p>
<b>RECEPÇÃO (Ingredientes para molhos e condimentos)</b>	<p>Os ingredientes para molhos e condimentos são entregues pelos fornecedores, sendo também sujeitos a uma verificação da sua conformidade. De seguida são realocados em local próprio e específico para o seu armazenamento.</p>
<b>RECEPÇÃO (Vazio e Material de Embalagem)</b>	<p>O vazio e outros materiais de embalagem é recebido e verificado sendo de seguida realocado em local próprio para o seu armazenamento.</p>
<b>ARMAZENAMENTO (Vazio e Material de Embalagem)</b>	<p>Após a sua recepção o vazio (latas) e respectivos tampos são armazenados em local próprio e designado para o efeito e aí permanecem até serem necessários. O mesmo ocorre com o restante material de embalagem.</p>
<b>ARMAZENAMENTO (Ingredientes para molhos e condimentos)</b>	<p>Tal como o vazio, também os ingredientes para molhos e condimentos, após inspecção à recepção, são armazenados em local próprio para o efeito e devidamente identificados. Os ingredientes, e os molhos, podem ser conduzidos para</p>



ETAPA	DESCRIÇÃO DE ACTIVIDADES
	diversas etapas onde são necessários.
<b>CONGELAÇÃO</b>	Por uma questão de gestão de produção, o pescado fresco poderá ser congelado após a evisceração e descabeçamento. A congelação é efetuada em túnel de congelação com binómio tempo/temperatura controlado.
<b>ARMAZENAMENTO (Congelado)</b>	Após a etapa de congelação, o pescado já congelado é acondicionado o mais rapidamente possível em câmaras de congelação com controlo de temperatura (-18°C) e aí permanece até à sua utilização (máximo 12 meses).
<b>DESCONGELAÇÃO</b>	Conforme as necessidades, o peixe é retirado da câmara de congelados e levado para a câmara de refrigeração, onde descongelará a uma temperatura entre 0 e 2°C.
<b>ARMAZENAMENTO (Refrigerado)</b>	O pescado já descongelado, que por qualquer motivo não siga imediatamente para a etapa do enlatamento fica armazenado temporariamente em câmara de refrigeração com temperatura controlada entre 0-2°C.
<b>LAVAGEM</b>	Antes de seguir para a etapa de preparação, o pescado é submetido a uma primeira lavagem com salmoura.
	Nesta etapa as operadoras tiram os cabazes com o pescado do transportador para as suas mesas individuais de trabalho, onde se realizam as actividades por tipo de produto que encontram-se descritas de seguida.
<b>PREPARAÇÃO</b>	<p><u>Preparação do Pescado para enlatamento Cru:</u></p> <p>- São efectuadas as actividades de descabeçamento e evisceração. Depois destas actividades o pescado segue para a etapa de Salmoura.</p> <p><u>Preparação de Pescado para Enlatamento em Cozido/Patés:</u></p> <p>- São efectuadas as actividades de descabeçamento e evisceração. Depois destas actividades o pescado segue para a etapa de Lavagem/sangramento.</p>
<b>LAVAGEM/SANGRAMENTO</b>	No fluxo do enlatamento para peixe cozido para filetes/patés, o peixe depois de preparado é transportado num tapete de lavagem com água potável corrente para que os resíduos maiores sejam removidos e prevenir possíveis contaminações. De seguida, é colocado em caixas plásticas

ETAPA	DESCRIÇÃO DE ACTIVIDADES
SALMOURA	<p>perfuradas em cima de uma grade. Esta é transportada para um tanque de sangramento com água e ar comprimido. Procede-se então à sua lavagem e sangramento até a água corrente sair límpida.</p> <p>O pescado para ser utilizado no Enlatamento em Cru entra no processo de salmoura. A imersão em salmoura tem como objetivo melhorar a textura do músculo e a aderência da pele, complementando a lavagem e aumentando a concentração de sal no peixe. As salmouras são preparadas adicionando sal e água até esta ficar com o grau de saturação desejado. Após a sua preparação o peixe é mergulhado na mistura onde permanece durante o tempo definido de acordo com a sua espécie, tamanho, etc. Após o período de salmoura que é feito nas bancadas individuais de trabalho em bacias adequadas para o fim, o pescado está pronto a ser enlatado pelas operadoras.</p>
PREPARAÇÃO/ ENLATAMENTO (Peixe em Cru)	<p>O peixe é retirado da salmoura e enlatado manualmente para embalagens de folha-de-flandres, usualmente descrito como “vazio”. O enlatamento é feito de acordo com o produto final mas também com possíveis especificações do cliente por exemplo, número de peixes e a forma como são colocados na lata.</p> <p>De seguida o pescado acondicionado nas latas, é colocado em capachas que facilitam a sua colocação num tapete que as faz seguir para a etapa de Cozedura (cozedor contínuo).</p> <p>No caso da preparação de peixe que será pré-cozido antes do enlatamento, este é estendido em capachas que seguem para a cozedura em cozedor contínuo.</p>
COZEDURA (Bacines de cozedura)	<p>Após a etapa de Lavagem/Sangramento as grades com os cabazes de peixe são conduzidas para as bacias ao lado onde por imersão em água a ferver se procede à cozedura. É feito um controlo do tempo de cozedura, consoante o produto. De seguida o peixe já cozido prossegue para o arrefecimento em câmara de refrigeração.</p>

ETAPA	DESCRIÇÃO DE ACTIVIDADES
<b>COZEDURA</b> <b>(Cozedor contínuo)</b>	<p>Antes de iniciar a cozedura em forno a vapor os equipamentos da temperatura são verificados relativamente ao seu correcto funcionamento. As capachas entram no cozedor contínuo e é feito um controlo do tempo e da temperatura de cozedura, consoante o produto. À saída do cozedor, retiram-se as capachas e colocam-se em carrinhos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- As capachas com o pescado estendido e pré-cozido para ser utilizado no enlatamento Cozido seguem para o arrefecimento em câmara de refrigeração.</li> <li>- As latas com o pescado cozido, correspondente ao “Enlatamento em Cru”, seguem para a etapa de “Adição de molho”.</li> </ul>
<b>ARMAZENAMENTO</b> <b>(Refrigerado)</b>	<p>O pescado acondicionado cozido é colocado em local refrigerado para arrefecer, sendo processado no próprio dia ou nos dias seguintes.</p>
<b>PREPARAÇÃO/</b> <b>ENLATAMENTO</b> <b>(Peixe cozido)</b>	<p>Nesta etapa o peixe é enlatado manualmente em embalagens de alumínio ou folha-de-flandres. À semelhança da etapa de preparação, o enlatamento é feito de acordo com o produto final mas também com possíveis especificações do cliente e com o tipo de vazio, o número de peixes pode variar, bem como, a forma como são colocados na lata.</p> <p>a) Enlatamento de inteiros:</p> <p>Corta-se o rabo, apara-se o toutiço e coloca-se na lata de modo que fique com um acabamento perfeito.</p> <p>b) Enlatamento de sem pele e sem espinha:</p> <p>Retira-se a pele do peixe com o auxílio da tesoura e faca e coloca-se na lata.</p> <p>c) Enlatamento de filetes:</p> <p>É retirada a pele do peixe, depois o peixe é aberto a meio pela espinha dorsal sendo esta retirada;</p> <p>De seguida o filete é todo aparado e limpo de possíveis vestígios de vísceras e espinhas;</p> <p>Finalmente os filetes são cortados ao tamanho da lata e enlatados.</p>

ETAPA	DESCRIÇÃO DE ACTIVIDADES
	<p>Consoante o produto final pretendido, nesta etapa podem ser adicionados ingredientes.</p> <p>Por fim o pescado pode seguir para etapa de adição de molho ou para armazenamento.</p>
<b>PREPARAÇÃO MISTURAS</b>	<p>Nesta etapa, e de acordo com o produto final, as diferentes quantidades dos diferentes ingredientes são pesadas e misturadas e seguem para a etapa de adição ao pescado.</p>
<b>TRITURAÇÃO</b>	<p>O pescado utilizado para o fabrico de patés que foi previamente armazenado em câmara de refrigerados, é triturado num moinho e pesada a quantidade correcta para dentro de recipientes próprios que são colocados no carro de transporte. De seguida é conduzida para a câmara de conservação de cozidos localizada na zona de fabrico da pasta, ou directamente para a etapa de Mistura.</p>
<b>MISTURA (Patés)</b>	<p>A sardinha triturada à medida que vai sendo necessária é retirada da câmara de conservação e colocada nas máquinas misturadoras, onde lhe são adicionados os restantes ingredientes, procedendo-se à sua transformação em pasta. Segue para a etapa de enchimento.</p>
<b>ENCHIMENTO</b>	<p>A pasta é colocada nas máquinas com doseadoras de enchimento de embalagens de 15, 22g e 65g, situadas na sala de enchimento de pasta de peixe.</p>
<b>ADIÇÃO DE MOLHO</b>	<p>As embalagens com o pescado previamente cozido em cozedor contínuo enlatado com ou sem condimentos, seguem para o tapete de acesso às cravadeiras. Na entrada para as cravadeiras são adicionados os diversos molhos de cobertura (óleo vegetal, azeite, entre outros). Esta etapa aplica-se aos produtos enlatados independentemente do tipo de cozedura que lhe foi aplicado (cozedura em bazines ou forno contínuo).</p>
<b>CRAVAÇÃO/SELAGEM</b>	<p>O fecho da embalagem é a operação pela qual se faz a união do tampo e do corpo, de modo a obter uma embalagem hermeticamente fechada.</p> <p>A operação de cravação de uma embalagem metálica é a costura de ligação do tampo ao corpo da embalagem à qual</p>

ETAPA	DESCRIÇÃO DE ACTIVIDADES
<b>ESTERILIZAÇÃO</b>	<p>é formada pelo engachamento e posterior aperto da borda do tampo com a borda do corpo. As latas que vêm no tapete transportador, após a adição do molho entram na cravadeira e são sujeitas ao processo descrito.</p> <p>A operação de termo selagem das embalagens metálicas é a fusão pela ação da temperatura da laca existente no corpo e/ou no tampo das embalagens, As latas que vêm no tapete transportador, entram na máquina doseadora, onde ocorre a adição do molho e são sujeitas ao processo descrito.</p> <p>Posteriormente a ambos os processos acontece a marcação da embalagem (Número de controlo veterinário, lote, identificação do produto e número de cravadeira).</p>
	<p>A seguir à etapa da cravação/selagem os carros, quando cheios, são colocados em autoclaves, onde se efectua a esterilização do produto. Este equipamento dispõe de um microprocessador, termómetros e termógrafos, que possibilitarão o controlo e registo desta fase tão importante no processo produtivo das conservas de peixe. Durante a esterilização, as latas são submetidos a uma pressão e temperaturas elevadas, durante um período prolongado.</p>
	<p>A esterilização é um tratamento térmico que tem como objectivo destruir ou inibir, por um lado as enzimas, por outro, os microrganismos e as suas toxinas, cuja presença ou proliferação, com o tempo acabariam por provocar a deterioração do produto.</p> <p>Depois da esterilização, ainda no esterilizador, as latas são arrefecidas com água potável para parar a cozedura do produto e reduzir a sua pressão interna.</p>
<b>LIMPEZA</b>	<p>As latas ou embalagens de patés passam por uma máquina linear de lavar e secar para que a embalagem fique devidamente limpa de qualquer tipo de sujidade e/ou gordura sendo conduzidas para o armazém de embalamento.</p>
<b>EMBALAMENTO</b>	<p>Consoante as necessidades as latas/embalagens de paté seguem para o embalamento onde são colocadas em embalagens secundárias de acordo com as especificações do</p>

ETAPA	DESCRIÇÃO DE ACTIVIDADES
	produto final ou do cliente.
<b>EMPACOTAMENTO</b>	As embalagens após colocação em embalagens secundárias podem ainda ser empacotadas de acordo com as especificações do produto final ou do cliente.
<b>ARMAZENAMENTO</b>	O produto segue para armazenamento até ao momento da preparação de encomenda/expedição.
<b>EXPEDIÇÃO</b>	De acordo com as ordens de saída para os clientes, os produtos já embalados e devidamente acondicionados são expedidos.

## 2. Sistema de Gestão da Segurança Alimentar

Um Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) é o conjunto das políticas, estrutura, procedimentos e outra documentação implementada numa organização para expressar o seu compromisso e envolvimento com a segurança alimentar.

Um SGSA deve incluir um programa de boas práticas de fabrico ou pré-requisitos, um sistema de análises de perigos e pontos críticos de controlo – Sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point), assim como um sistema de gestão da qualidade aplicado à segurança alimentar.

É nesse sentido que este capítulo surge, com intuito de fazer uma abordagem esclarecedora da evolução do conceito de Segurança Alimentar e da sua aplicação obrigatória e imprescindível nas organizações do ramo alimentar. É de salientar também, e como não podia deixar de ser, que este é um dos requisitos para a implementação da Norma *IFS Food*, versão 6 de Abril de 2014, mais concretamente, Requisito 2.2. Gestão da Segurança Alimentar, 2.2.1. Sistema HACCP, 2.2.1.1. em que diz: *“A base do sistema de controlo da segurança alimentar da empresa deverá ser um sistema HACCP, baseado nos princípios do Codex Alimentarius, sistemático, abrangente completamente implementado. Deverá ter em conta os requisitos legais dos países de produção e de destino que possam ir mais além dos princípios indicados. O sistema de HACCP deverá ser implementado em cada um dos locais de produção”*.

### 2.1. Evolução do Conceito

O conceito de *Segurança Alimentar* surgiu aquando da crise alimentar global, logo após o fim da 1.ª Guerra Mundial, tendo desde então evoluído. O aumento da preocupação do consumidor pela segurança alimentar surgiu após um conhecimento acrescido de situações de crise e de escândalos alimentares. Este aumento de preocupação e controlo dos alimentos deve-se (WHO, 2004):

- Ao crescimento da população a nível mundial;
- Aos novos métodos de produção alimentar em massa como forma de responder ao crescimento e aumento de exigência da população (recurso a substâncias promotoras de crescimento, uso de pesticidas, antibióticos, aditivos tecnológicos, etc...);
- A alteração de hábitos alimentares - aumento do número de refeições fora de casa, refeições semi-preparadas e "*fast-food*";
- Ao aumento da mobilidade - viagens de trabalho e turismo, facilitando a disseminação dos agentes patogénicos;

- Ao aumento dos níveis de poluição em águas, solo e atmosfera com implicações directas e indirectas nos produtos alimentares;
- À existência de um Mercado Global, que possibilita a transacção de produtos alimentares entre os países, facilitando a disseminação de agentes patogénicos;
- Um aumento de incidentes relativamente a doenças alimentares;
- O aparecimento de novos perigos na cadeia de produção dos alimentos;
- A necessidade de criações de novos procedimentos de controlo dos riscos para as novas tecnologias.

Com o aumento de volume do comércio internacional, tornou-se necessária a criação de regulamentos válidos para os diferentes países intervenientes.

### **2.1.1. *Codex Alimentarius***

A Comissão do *Codex Alimentarius* (CAC) foi criada em 1962, numa conferência sobre normas legais para alimentos organizada pela FAO (Organização das Nações Unidas para Agricultura e Alimentação) e pela OMS (Organização Mundial da Saúde) (Baptista *et al.*, 2003b).

O *Codex Alimentarius* (CA) tem como objectivo proteger a saúde dos consumidores e garantir práticas uniformes no comércio internacional de alimentos (CAC, 2003). O CA aborda questões relacionadas com a higiene de alimentos, aditivos alimentares, resíduos de pesticidas, contaminantes, rotulagem e apresentação e métodos de análise e de amostragem (Baptista & Antunes, 2005). Em 2003, a CAC adoptou a última versão do “*Recommended International Code of Practice – General Principles of Food Hygiene*”, que inclui um anexo sobre o sistema HACCP (CAC, 2003).

### **2.1.2. Legislação comunitária e nacional relativa aos géneros alimentícios**

Em 2002 a legislação alimentar foi revista devido ao aumento da preocupação do consumidor com a segurança alimentar. Foram criadas normas que permitem às empresas manterem-se informadas sobre as regras a que devem obedecer ao longo do processo de fabrico de um produto. Estas normas vieram também uniformizar os processos, desde a matéria-prima ao consumidor final, nos países da União Europeia, destacando-se o:

- Regulamento (CE) nº 178/2002 que determina os princípios e normas gerais da legislação alimentar, cria a Autoridade Europeia para a Segurança dos Alimentos (AESA) e estabelece procedimentos em matéria de segurança dos géneros alimentícios;
- Regulamento (CE) nº 853/2004, relativo à higiene dos géneros alimentícios;



- Regulamento (CE) n° 853/2004, que complementa o anterior, estabelecendo regras específicas para os operadores no que se refere à higiene dos géneros alimentícios de origem animal;
- Regulamento (CE) n°854/2004, que estabelece regras específicas de organização dos controlos oficiais de produtos de origem animal;
- Regulamento (CE) n°882/2004, que contém regras gerais para a realização de controlos oficiais destinados a verificar o cumprimento das normas que visam a prevenção, eliminação ou redução para níveis aceitáveis dos riscos e a garantia da existência de práticas leais no comércio, bem como a defesa dos consumidores (incluindo a rotulagem);
- Regulamento (CE) n°2073/2005 (no seguimento do Regulamento (CE) n°178/2002 e do Regulamento (CE) n°852/2004), que estabelece os critérios microbiológicos para certos alimentos, incluindo informações sobre métodos de colheita de amostras, métodos analíticos e limites microbiológicos. Realça a distinção entre critérios de segurança dos géneros alimentícios e critérios de higiene dos processos;
- Regulamento (CE) n°1441/2007 que altera o Regulamento (CE) n°2073/2005, relativamente aos critérios microbiológicos estabelecidos, alimentos em que são procurados determinados agentes e quais os métodos a seguir nas respectivas pesquisas.
- Regulamento (UE) n° 1169/2011 do Parlamento Europeu e do Conselho, e alterações, relativo à prestação de informação aos consumidores sobre os géneros alimentícios (rotulagem, alergénios, entre outros);
- Regulamento (CE) n° 1881/2006, e alterações, que fixa os teores máximos de certos contaminantes presentes nos géneros alimentícios;
- Decreto-Lei n° 306/2007, relativo ao controlo da água de consumo humano.

Na sequência do pacote de higiene publicado em 2004, surgiu em Portugal a 30 de Dezembro de 2005 através do Decreto-Lei n.º 237/2005, a Autoridade de Segurança Alimentar e Económica (ASAE), que na sua orgânica agrega todas as competências de fiscalização do sector alimentar. A ASAE integra ainda na sua estrutura a componente de Avaliação de Risco na cadeia alimentar, constituindo-se como ponto focal da AESA em Portugal e organismo de ligação com os Estados Membros (ASAE, 2011).

A ASAE é também responsável pela gestão do Plano Nacional de Colheita de Amostras, que se destina a verificar e salvaguardar que os géneros alimentícios existentes no mercado não colocam em risco a segurança e saúde humana. O alcance desse objectivo, assenta na análise da conformidade dos géneros alimentícios, face ao que está estipulado na Legislação Comunitária e Nacional, em termos de parâmetros microbiológicos, químicos, físicos e tecnológicos, e também

em relação à sua rotulagem, apresentação e publicidade. Os resultados laboratoriais obtidos, para além de permitirem concluir sobre o tipo de análise indicado, proporcionam todo um conjunto de informação e experiência a transportar para o delineamento das actividades de controlo futuras, nomeadamente ao nível das prioridades a estabelecer (aspecto esse que é contemplado na estratégia da ASAE) (ASAE, 2011).

### **2.1.3. Sistema HACCP**

A obrigatoriedade legal, no que respeita à implementação dos Regulamentos relativos à Higiene dos Géneros Alimentícios (Regulamento nº 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de Abril), em todas as empresas que preparem, fabriquem, transformem, embalem, transportem, distribuam, manipulem ou vendam alimentos permite uma harmonização dos procedimentos de segurança alimentar a nível europeu contribuindo para um aumento da segurança e da confiança do consumidor (Borlido, 2015).

O sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo – HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), é o sistema internacionalmente aceite e documentado pelo *Codex Alimentarius*, que define os requisitos para o controlo eficaz da segurança alimentar (aplicáveis a todas as fases da produção de alimentos). O objectivo é para além de garantir a elaboração do alimento de maneira segura, comprovar através de documentação técnica apropriada, que o produto foi elaborado com segurança (Borlido, 2015).

O HACCP é um componente chave de muitas normas certificadas e é reconhecido como um elemento importante na comercialização internacional de géneros alimentícios. É um sistema que abrange todo o tipo de factores de risco ou perigos potenciais à inocuidade dos alimentos - biológicos, químicos e físicos, quer sejam os que ocorrem de forma natural no alimento, no ambiente ou sejam decorrentes de erros no processo de fabrico (Borlido, 2015).

O sistema de controlo HACCP surgiu nos anos 60 e foi desenvolvido pela Pillsbury Company em conjunto com a NASA (Agência Espacial Norte Americana), para assegurar que os alimentos produzidos para os seus primeiros voos tripulados fossem seguros, pois as intoxicações alimentares poderiam originar doenças que podiam afectar os astronautas no decurso de uma missão espacial, e que poderia comprometer o sucesso da mesma (Baptista e Linhares, 2005).

Com base neste tipo de análise de perigos, associada aos factores de risco específicos dum processo ou produto, passou a ser possível seleccionar os pontos onde pudessem ser tomadas medidas, para verificar se o processo tinha ou não sido controlado. Se ficasse demonstrado que

o processo estava fora de controlo, significava que haveria uma grande probabilidade de ocorrer algum problema com a inocuidade do alimento que se estava a produzir. Esses pontos, identificados ao longo do processo de produção, tornaram-se conhecidos como Pontos Críticos de Controlo (PCC). Desta forma, o HACCP foi desenvolvido para ser aplicado aos factores associados à matéria-prima, ingredientes, processo de produção, processamento e outros, por forma a ser possível prevenir a ocorrência de contaminações e, assim garantir a inocuidade final dos alimentos (Baptista e Linhares, 2005).

Concluindo, o conceito básico do HACCP consiste na prevenção e não na inspecção do produto terminado. O conceito HACCP foi apresentado pela primeira vez durante a Conferência Nacional sobre Protecção dos Alimentos em 1971, nos Estados Unidos (Borlido, 2015).

#### **2.1.3.1. Pré-requisitos**

De forma a prevenir, eliminar ou apenas reduzir os perigos que podem vir a contaminar o género alimentício durante o seu processo produtivo e posterior distribuição, devem ser tidos em conta pré-requisitos que uma vez contemplados permitem a aplicação efectiva do sistema HACCP (Mil-Homens, 2007).

Os pré-requisitos controlam os perigos associados ao meio envolvente ao processo de produção do género alimentício, enquanto o sistema HACCP controla os perigos associados ao processo de produção (Mil-Homens, 2007).

Devem ser considerados os seguintes pré-requisitos (Mil-Homens, 2007):

##### **1. Estruturas e Equipamentos**

Estes requisitos dizem respeito às exigências físicas e às regras de higiene, exigidas pela legislação horizontal e vertical, a que estão sujeitas as fases de preparação, transformação, fabrico, embalagem, armazenagem, transporte, distribuição, manuseamento, venda e colocação dos géneros alimentícios à disposição do público consumidor (Anónimo, 2002).

##### **2. Plano de Higienização**

A correcta higienização das instalações e equipamentos tem de ser previamente assegurada. Para isso deve ser elaborado e posto em prática um Plano de Limpeza e Desinfecção que contemple todos os produtos, procedimentos e periodicidade adoptados para cada uma das zonas e equipamentos a higienizar. Como forma de comprovar o cumprimento desse plano bem como de responsabilizar os operadores que executam as operações de higienização deve-se monitorizar essas operações através do preenchimento de um registo (Anónimo, 2002).

### 3. Controlo de Pragas

Nos locais onde se manipulam, confeccionam, conservam, armazenam, expõem e comercializam alimentos, deve efectuar-se o controlo dos insectos e roedores. Estes são portadores de microrganismos patogénicos e podem contaminar os alimentos, para além dos prejuízos que provocam nas instalações e equipamentos. O controlo de pragas deve ser efectuado por pessoal com formação específica e com uma periodicidade determinada. Devem existir nas instalações da empresa, documentos comprovativos desse controlo (por exemplo: relatórios de visita, fichas técnicas dos iscos utilizados, mapa de iscos, entre outros) (Anónimo, 2002).

### 4. Abastecimento de água

Tendo em conta que a água é utilizada para a preparação dos alimentos, bem como para a lavagem de utensílios e equipamentos que vão estar em contacto com eles, é necessário efectuar um controlo da potabilidade da água. Se a água não for potável, estamos, certamente, a criar condições de contaminação aos alimentos que produzimos (Anónimo, 2002).

### 5. Gestão de resíduos

Os resíduos alimentares, subprodutos não comestíveis, outros resíduos e lixo devem ser adequadamente tratados para não constituírem fontes de contaminação dos alimentos nem das instalações e equipamentos. Devem igualmente ser respeitados os requisitos legais aplicáveis, em matéria de ambiente (Anónimo, 2009).

### 6. Materiais em contato com alimentos

Todos os alimentos são susceptíveis de ser contaminados, devendo, por isso, ser adoptados os procedimentos mais correctos na manipulação dos alimentos, para que a sua segurança não sofra alterações nem coloquem em risco a saúde dos consumidores. Assim, devem ser elaborados e adoptados Procedimentos de Higiene específicos para cada empresa, que devem ser distribuídos e explicados a todos os colaboradores, por forma a dar cumprimento aos mesmos (Anónimo, 2002).

### 7. Higiene Pessoal

No âmbito da segurança alimentar interessa considerar a saúde dos manipuladores, dado que existem determinadas doenças que podem provocar contaminação nos alimentos e dar origem a toxinfecções alimentares. As pessoas que trabalham com alimentos não podem sofrer de qualquer doença infecto-contagiosa como por exemplo a tuberculose ou a hepatite. Assim, todas as pessoas que contactam com os alimentos devem efectuar um exame médico completo no

início da sua actividade profissional, que inclua zaragatoa nasofaríngea ou análise às fezes, de forma a averiguar a sua aptidão para o serviço. Devem repeti-lo periodicamente e sempre que existam razões que justifiquem a realização de novos exames. O manipulador de alimentos deve comunicar ao seu responsável sempre que sofra de doenças ou sintomas, tais como: dores abdominais, diarreia, febre, náuseas e vómitos; anginas, tosse ou corrimento nasal; processos inflamatórios da boca, olhos e ouvidos; lesões da pele como erupções, furúnculos e feridas infectadas. Estas situações podem levar ao afastamento temporário dos manipuladores, por forma a prevenir a contaminação dos alimentos que manipulam (Anónimo, 2002).

## 8. Formação

A formação e sensibilização dos colaboradores são indispensáveis para o sucesso do sistema HACCP. A formação em higiene e segurança alimentar deve ser ministrada a todos os colaboradores a um nível apropriado às operações que executam. A formação em HACCP deve ser orientada para a administração, equipa HACCP e pessoal responsável pela monitorização (Anónimo, 2002).

### **2.1.3.2. Metodologia de implementação do HACCP**

A implementação de um sistema HACCP segue uma metodologia baseada em 7 princípios fundamentais (CAC (2003):

1. Identificar os perigos e medidas preventivas;
2. Identificar os Pontos Críticos de Controlo (PCC's);
3. Estabelecer limites críticos para as medidas preventivas associadas com cada PCC;
4. Estabelecer um sistema de monitorização dos PCC's;
5. Estabelecer acções correctivas para o caso de desvio dos limites críticos;
6. Estabelecer procedimentos de verificação – procedimentos destinados a confirmar que o sistema HACCP funciona eficazmente;
7. Estabelecer Documentação e Registo.

Existem 7 passos da metodologia de implementação do Sistema HACCP que estão directamente relacionados com os 7 Princípios do HACCP. A esses, são adicionados 5 passos preliminares, devendo o sistema ser aplicado em 12 etapas (CAC (2003):

## **1.ª Etapa - Constituição da Equipa HACCP**

A Equipa HACCP é a estrutura operacional indispensável ao desenvolvimento da acção.

Ela reúne elementos da empresa que possuam conhecimentos específicos e uma experiência apropriada ao produto considerado, estando directamente implicados na construção e controlo da segurança. A estrutura da equipa HACCP é funcional e não hierárquica. Duma forma prática, após uma formação prévia dos elementos da equipa em HACCP, esta:

- define os objectivos e o campo de estudo (escolha de uma linha de fabrico e dum determinado tipo de perigo a considerar)
- avalia as dificuldades e os limites do seu trabalho
- assegura se existem todos os meios necessários para o estudo
- procede ao inventário e à recolha de informações
- estabelece o plano das suas reuniões

## **2.ª Etapa – Descrição do Produto**

Estudo e descrição completa das matérias-primas, dos ingredientes, dos produtos em laboração e dos produtos acabados:

- as características gerais (formulação, composição, volume, forma, estrutura, textura,...)
- as características físico - químicas (pH, aw, conservantes,...)
- o acondicionamento e embalagem
- as condições de armazenagem e distribuição, etc.

## **3.ª Etapa – Identificação do Uso Esperado**

Esta fase completa as informações precedentes e leva a precisar a durabilidade esperada, as modalidades “normais” de utilização do produto, as instruções dadas para a utilização.

## **4.ª Etapa – Descrição do Processo de Fabrico (Fluxograma)**

Esta fase tem como objectivo identificar e avaliar, no decorrer das fases ulteriores do estudo, o papel dos elementos e factores ligados ao processo e ao seu ambiente. No decorrer desta fase, o processo estudado é dissociado em cada uma das suas etapas elementares. O desenvolvimento das outras fases será facilitado pela representação das etapas elementares identificadas sob a forma de diagrama: o diagrama de fabrico (diagrama de fluxo, fluxograma). A elaboração deste

fluxograma será completa, para cada etapa elementar do processo, pela colheita de toda a informação útil referente à natureza do processo em estudo, sua função, equipamento e material, as características (objectivos, parâmetros, dificuldades) do processo, os fluxos internos, o ambiente (ar, água, contactos, pessoal)...

#### **5.ª Etapa – Verificação do Fluxograma no Local**

Fase indispensável para assegurar simultaneamente a fiabilidade do fluxograma e a exaustão das informações recolhidas; terá lugar no local e durante as horas de funcionamento da fábrica.

#### **6.ª Etapa – Identificação e análise de Perigos e Identificação de Medidas Preventivas (Princípio 1)**

Trata-se de uma fase chave da sequência. Quando a análise de perigos não foi efectuada aquando do início do estudo (Etapa 1), a análise deve começar por um estudo geral, visando definir o conjunto de perigos referentes ao produto ou os perigos específicos pertencentes a uma categoria determinada (perigos de natureza microbiológica, química ou física). Procede-se, em seguida, considerando separadamente os perigos específicos identificados. A análise consiste, então, para cada perigo considerado ou para cada etapa elementar identificada no fluxograma, em:

- identificar toda a situação (matéria prima, ingrediente, prática, procedimento...) susceptível de introduzir o perigo considerado ou permitir a multiplicação até um nível inaceitável;
- elaborar a lista das causas identificadas;
- avaliar o risco correspondente, quer dizer apreciar a probabilidade do aparecimento (ocorrência) do perigo. Para ser eficaz, este trabalho deve ser muito bem estruturado. O recurso a diversas ferramentas da qualidade é sempre extremamente útil. As medidas preventivas correspondem às actividades, acções ou técnicas requeridas para eliminar os perigos identificados ou reduzir a sua ocorrência a níveis aceitáveis.

A equipa HACCP deve elaborar a lista sabendo que:

- mais do que uma medida preventiva pode ser necessária para controlar um dado perigo e que vários perigos podem ser controlados por uma mesma medida preventiva;
- se pode escolher entre várias medidas e que nesse caso há que determinar cuidadosamente a pertinência das medidas identificadas a fim de escolher as medidas melhor adaptadas a cada situação.

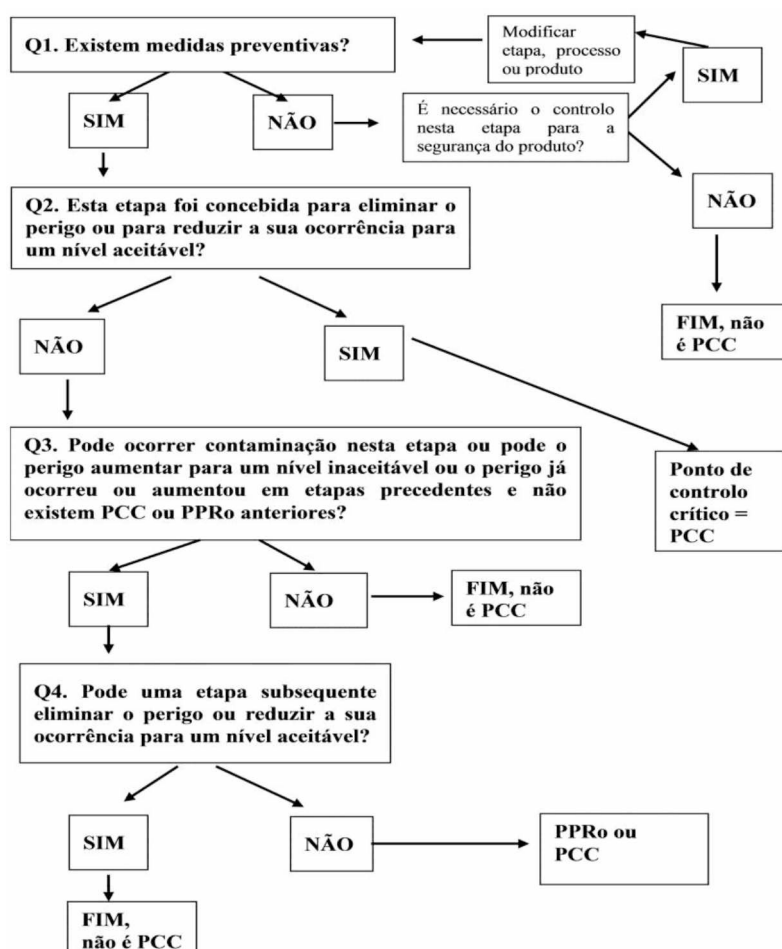
## 7.ª Etapa – Identificação dos Pontos Críticos de Controlo (PCC) (Princípio 2)

Os PCC correspondem a pontos, etapas operacionais, procedimentos que podem e devem ser controlados a fim de se eliminar um perigo ou minimizar a probabilidade do seu aparecimento. Serão considerados PCC, os pontos, etapas operacionais ou procedimentos onde a ausência (ou perda) do controlo arraste um risco inaceitável para o consumidor em termos de segurança.

Ao atingir esta etapa a equipa de HACCP deve ter uma lista completa dos perigos e suas fontes de contaminação e uma lista completa de acções preventivas. Em seguida é importante identificar os pontos do processo nos quais o controlo é crítico (PCC's). Para um dado perigo identificado pode existir mais do que um PCC e não existe um limite para o número de PCC's que cada processo produtivo pode ter. A ferramenta usada nesta identificação é a Árvore de Decisão recomendada pelo *Codex Alimentarius* representada abaixo (Figura 6). A aplicação da Árvore de Decisão deve ser flexível para adequação ao tipo de operação a analisar.

Assim esta árvore de decisão deve ser usada como um guia e pode eventualmente não ser aplicável a todas as situações, podendo ser usadas outras abordagens para a identificação dos PCC's.

**Figura 6 - Árvore de Decisão (Jornal Oficial da União Europeia, C278, 2016)**





A Árvore de Decisão pode ser utilizada para determinar quando uma interrupção, ponto ou procedimento particular no processo ou preparação dos alimentos, deve ser considerada ponto crítico de controlo (PCC).

#### **8.ª Etapa – Estabelecimento de Limites Críticos para cada PCC (Princípio 3)**

Para cada PCC identificado, a equipa HACCP deve especificar valores alvo (limites críticos) ou tolerâncias cujo respeito é imperativo para assegurar o controlo efectivo do PCC. Valores alvos ou tolerâncias podem ser relativos a uma (ou várias) característica(s) física(s), química(s), microbiológica(s) ou sensorial(is) do processo e/ou do produto.

#### **9.ª Etapa – Estabelecimento de um Sistema de Monitorização (Princípio 4)**

Trata-se de estabelecer com precisão, os planos, métodos e dispositivos necessários para efectuar as monitorizações, testes ou medições, permitindo assegurar que cada exigência formulada para cada PCC (procedimentos operacionais, valores alvo ou tolerâncias) é efectivamente respeitada. Idealmente, estes sistemas deveriam assegurar uma monitorização contínua, ou a 100% da produção, fornecendo a informação requerida em tempo útil, a fim de permitir que a partir de acções correctivas se retomasse o controlo do processo antes que fosse necessário rejeitar o produto.

#### **10.ª Etapa – Acções Correctivas (Princípio 5)**

São acções que devem ser imediatamente empreendidas quando o sistema de vigilância revela ausência ou perda de controlo dum PCC. Elas devem ser previstas para cada PCC, devem permitir uma reacção imediata, a eliminação do perigo e assegurar o retorno do controlo de cada PCC e, ainda, comportar disposições relativas à gestão dos produtos afectados pelo desvio observado. As acções correctivas identificadas devem ser objecto de procedimentos operacionais específicos. A sua execução e os resultados correspondentes devem ser objecto de registos apropriados.

#### **11.ª Etapa – Estabelecimento de procedimentos de verificação (Princípio 6)**

Esta etapa consiste em definir as actividades, métodos, testes a executar para se verificar se o sistema HACCP (soma das etapas precedentes) funciona eficazmente. Por outras palavras, a verificação corresponde à validação do sistema e à determinação da sua aptidão em satisfazer as exigências da segurança. A empresa deverá ter instruções escritas para a recepção das matérias-primas e subsidiárias, armazenagem à temperatura ambiente, armazenagem pelo frio, preparações, transformações e distribuição. Em todo o caso, cabe à equipa HACCP organizar a verificação (modalidade, periodicidade, actividades a pôr em curso, métodos a utilizar) e

formalizar os procedimentos. Toda a actividade de verificação empreendida dá lugar a um relatório.

## **12.ª Etapa – Sistema Documental (Princípio 7)**

Um sistema documental prático e preciso é essencial para a aplicação do Sistema HACCP.

Comporta dois tipos de documentos:

- procedimentos, modos operatórios, instruções de trabalho referentes às etapas 1 a 10. Estes documentos constituem o Plano HACCP. Podem estar agrupados num Manual HACCP;
- registos (resultados, observações relatórios, resumos de decisão,...) referentes aos pontos 1 a do plano de trabalho.

## **2.2. Certificação dos Sistemas de Gestão da Segurança**

### **Alimentar**

Os consumidores devem ter a garantia de que os alimentos que comprem são seguros. As primeiras normas de higiene alimentar da UE datam de 1964. Desde então foram evoluindo, tornando-se num instrumento antecipativo, coerente e completo destinado a proteger a saúde humana, animal e vegetal e o meio ambiente e a garantir que o comércio de produtos alimentares funciona sem oscilações (Comissão Europeia, 2014).

A partir da década de 1980 vários incidentes com produtos alimentares chamaram a atenção para a sua segurança à saúde. Em reação, novos mecanismos foram criados e implementados na tentativa de lidar com a questão. Entre eles destaca-se a certificação independente (third-party certification). Este mecanismo apresenta-se com o intuito de diminuir o receio dos compradores em relação aos produtos consumidos (Almeida et al., 2012).

A Certificação consiste num diferencial de competitividade, evidencia o cumprimento dos compromissos, sejam eles ao nível do produto comercializado, do serviço prestado, da vertente ambiental ou social (ANCIPA,2012).

Os benefícios que se podem obter com o processo de certificação são diversos, entre os quais se destacam a grande oportunidade para promover a imagem da empresa, o aumento da satisfação dos seus clientes, a mudança de foco da correção para a prevenção, a mobilização das pessoas em torno de um objetivo comum e redução de desperdícios e custos (ANCIPA, 2012).

No cenário em que nos encontramos hoje, é possível observar que empresas e Organizações dos mais diversos setores exigem aos seus fornecedores, tanto de matérias quanto de serviços, a obtenção de certificações como forma de qualificação e garantia de atendimento aos requisitos contratuais pré-estabelecidos (ANCIPA, 2012).

Na prática, a Certificação consiste numa verificação, por uma entidade externa, independente e devidamente acreditada, ao Sistema de Gestão implementado por uma organização. Esta implementação é efetuada anteriormente, com recurso a competências internas já existentes na organização, ou com o apoio a consultores externos que, preferencialmente, sejam conhecedores e experientes no ramo de atividade da organização. Quando a organização considera estar preparada e que o seu Sistema de Gestão responde aos requisitos estabelecidos na norma de referência, solicita a avaliação ao Organismo de Certificação (ANCIPA, 2012).

A Certificação de Sistemas de Gestão é voluntária, numa perspetiva legal. O que se vem passando, é que a indústria se está a tornar tão exigente que a certificação já se torna indispensável em determinados mercados e segmentos. Por exemplo, a Grande Distribuição, pelas pressões a que está sujeita a nível legal e devido ao contacto direto com o consumidor final, tem sido um dos setores que mais exige a certificação aos seus fornecedores. A nível internacional, em países como a Inglaterra, Alemanha, França e Itália, as confederações de retalhistas estabeleceram referenciais como o BRC, GFSI ou o IFS. Nestes casos, é praticamente impossível exportar para estes mercados sem estas certificações (ANCIPA, 2012).

A certificação de uma empresa é em tudo vantajosa, visto melhorar a identificação dos potenciais riscos que podem ocorrer nas diversas fases da produção do produto, permitindo assim prevenir vários problemas a nível da produção. Além disso, contribuem para evitar a ocorrência de problemas de saúde pública tais como intoxicações alimentares, das quais podem resultar custos financeiros elevados e a perda de credibilidade no mercado. A nível económico a certificação também tem vantagens, uma vez que vai permitir à empresa explorar novos mercados e conquistar novos clientes. Permite também melhorar a satisfação dos clientes, diminuindo reclamações e obter a fidelização dos mesmos (Machado, 2015).

### **2.2.1. Breve apresentação e comparação entre os principais referenciais de Segurança Alimentar**

Os principais referenciais de Segurança Alimentar são os seguintes:

- IFS Food, versão 6 de 2014 - Referencial para auditorias de produtos alimentares de marca de retalhistas e grossistas, desenvolvido pela IFS - International Featured Standards composta por um grupo de associações de distribuidores Alemães HDE, Franceses – FCD, e Italianos COOP e CONAD;
- BRC Food, versão 7 de 2015 - Referencial Global para a Segurança Alimentar desenvolvido pelo BRC - British Retail Consortium. Norma de requisitos para a implementação de sistemas de garantia de conformidade de produto/processo;
- ISO 22000- Norma para a implementação de sistemas de gestão da segurança alimentar e dos requisitos para qualquer organização que opere na cadeia alimentar, publicada pela ISO (International Organization for Standardization), para controlar e reduzir os perigos na segurança de alimentos e assegurar a conformidade (ISO 22000, 2005);
- FSSC 22000 - Norma de certificação de sistemas de segurança de alimentos baseada na integração da norma de sistemas de gestão da segurança alimentar ISO 22000 e da especificação PAS 220 (FSSC 22000, 2010).

Todos estes referenciais apresentam a vantagem de permitir às empresas ganharem credibilidade junto dos clientes. Tanto o referencial IFS como o BRC, têm os seus requisitos direccionados para a relação com o cliente, e objetivo comum da avaliação de empresas fornecedoras de retalhistas. A NP EN ISO 22000:2005 tem um campo de aplicação mais abrangente, direccionando-se para toda a cadeia alimentar. Tal como os outros referenciais (*IFS Food* e *BRC Food*) procura também garantir a gestão do sistema de segurança alimentar (Machado, 2015).

A nível de requisitos comparando o IFS e BRC existem algumas diferenças, sobretudo na importância que lhes é dada, sendo que existem requisitos no IFS Food que são considerados críticos e têm uma maior importância em relação à BRC Food, no entanto, também existem muitas correspondências visto ambos se focarem na relação com o cliente, apresentando semelhanças em termos de conteúdo na ordem dos 95%. A IFS é constituída por um conjunto de requisitos aos quais é atribuída uma pontuação. Caso um requisito identificado como *Knock Out* (KO) não seja cumprido a organização não obtém a certificação. Na BRC não existe a atribuição de pontuação aos requisitos, todas as constatações são apresentadas sob a forma de não conformidades maiores, menores ou críticas. Existe outra grande diferença entre estes referenciais: uma empresa pode obter a certificação pela BRC mesmo que não cumpra algum

dos requisitos e desde que existam evidências objectivas da correcção da situação num período de 28 dias (Gomes, 2010).

Em ambos os referenciais após a realização de uma auditoria, caso sejam identificadas não conformidades, a organização deve elaborar um plano de acções para a correcção das mesmas no entanto, a implementação dessas acções é obrigatória no caso da BRC antes da emissão do certificado (a organização deverá fechar todas as acções previstas para obter a certificação). Na IFS, as acções têm que se encontrar planeadas para a obtenção da certificação e a sua implementação será verificada na auditoria seguinte. Cada organização de acordo com o produto que fabrica e de acordo com as especificidades de cada norma deverá avaliar qual será mais vantajosa (Gomes, 2010).

Existe uma maior facilidade na implementação da norma ISO 22000, em que o campo de aplicação é mais abrangente, no entanto, empresas que produzem géneros alimentícios perecíveis ou que pretendam exportá-los para o mercado inglês ou alemão deverão antes optar pela IFS ou BRC. A ISO 22000 está a perder mercado no estrangeiro, os retalhistas não a reconhecem porque não há garantia de segurança do produto. Contudo, caso assim o pretendam podem obter a certificação pelos três referenciais normativos (Gomes, 2010).

Em Portugal existem apenas cerca de 100 empresas certificadas segundo a exigente norma *IFS Food*. A implementação desta norma conduz ao cumprimento dos requisitos legais de qualidade e segurança alimentar, permitindo princípios comuns e transparentes para os fornecedores, bem como uma resposta concreta à expectativa dos clientes, no que respeita à segurança dos produtos, diferenciando pela sua excelência e satisfação (Anónimo, 2016).

### **3. International Featured Standards - *IFS Food***

Até 2003 as auditorias a fornecedores, uma ferramenta permanente dos sistemas e procedimentos de avaliação de fornecedores, eram efetuadas pelos Departamentos de Garantia da Qualidade de cada retalhista/grossista, individualmente. A crescente procura de consumidores, o aumento das responsabilidades de retalhistas e grossistas, o acréscimo de requisitos legais e a globalização do fornecimento de produtos, contribuíram para a necessidade de desenvolver um referencial uniforme relativo à segurança alimentar e à garantia da qualidade. Para além disso, foi necessário encontrar uma solução que reduzisse o tempo despendido com as muitas auditorias, tanto para os clientes como para os fornecedores (IFS Food, 2014).

Os membros associados da federação retalhista alemã – Hauptverband des Deutschen Einzelhandels (HDE), e o seu homólogo francês – Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD), elaboraram um referencial para produtos alimentares de marca de retalhistas/grossistas denominado International Featured Standards (IFS), destinado à avaliação dos sistemas de qualidade e da segurança alimentar de fornecedores, de acordo com um enfoque uniforme. Este referencial aplica-se a todas as etapas posteriores à produção agrícola, isto é, ao processamento alimentar. A Norma *IFS Food* foi comparada com o Guia orientativo do Global Food Safety Initiative (GFSI) e é reconhecida pelo GFSI (IFS, 2014).

O HDE desenvolveu a primeira versão implementada, a versão 3 da norma IFS que foi lançada em 2003. Em Janeiro de 2004 elaborou e introduziu uma versão actualizada, a 4, em colaboração com a FCD. No decorrer de 2005/2006, as associações de retalhistas/grossistas italianos - Associazione Nazionale Cooperative Consumatori (ANCC), Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti (ANCD) e Federdistribuzione, mostraram também interesse no referencial IFS, sendo o desenvolvimento da versão 5 do *IFS Food*, uma colaboração das três federações de retalhistas/grossistas da França, Alemanha e Itália, bem como de retalhistas da Suíça e Áustria (IFS, 2014).

A norma *IFS Food*, versão 6, contou com o Comité Técnico Internacional e os grupos de trabalho francês, alemão e italiano ativamente envolvidos, juntamente com retalhistas, partes interessadas e representantes da indústria alimentar, serviços alimentares e organismos de certificação. Durante o desenvolvimento da norma IFS versão 6, a IFS recebeu contribuições da IFS Norte Americana, um grupo de trabalho recém-formado e de retalhistas da Espanha, Ásia e América do Sul (IFS, 2014).

Os objectivos básicos da *IFS Food* consistem em (IFS, 2014):

- Estabelecer uma norma comum com um sistema de avaliação uniforme;
- Trabalhar com entidades de certificação acreditadas e auditores qualificados e aprovados pelo IFS;
- Garantir a comparabilidade e transparência em toda a cadeia de fornecimento;
- Reduzir os custos e o tempo tanto para os fornecedores como para os retalhistas.

A experiência, mudanças na legislação e a revisão do Documento Guia do GFSI levaram à necessidade de uma revisão da versão 5. Foi desenvolvido um questionário detalhado e extenso que permitiu a todas as partes interessadas se envolverem no desenvolvimento contínuo da Norma *IFS Food*. Esse questionário *on-line* ficou disponível entre Janeiro e Fevereiro de 2011, permitindo a todos os envolvidos participar no processo. Todos os questionários preenchidos foram submetidos a uma análise detalhada. Além disso, representantes da indústria e dos organismos de certificação participaram em todas as etapas do processo de revisão para ter maior intercâmbio de experiência e transparência (IFS, 2014).

A análise de todos os questionários, associada com as contribuições recebidas por todas as partes interessadas, resultou na definição dos seguintes objetivos, que foram a base para a revisão da IFS versão 5 (IFS, 2014):

- Excluir duplicações;
- Verificar o entendimento dos requisitos;
- Adaptar a Norma para atender a legislação vigente;
- Incluir a lista de verificação de *Food Defense* na lista geral de auditoria;
- Incluir todas as doutrinas da *IFS Food*;
- Melhorar a compreensão do protocolo de auditoria;
- Determinar regras mais precisas para o cálculo da duração da auditoria;
- Melhorar as definições do objetivo da auditoria;
- Atualizar a Norma de acordo com a nova versão do Documento Guia do GFSI.

A nova *IFS Food* versão 6 entrou em vigor a partir do dia 1 de Julho de 2012. Após esta data, apenas serão realizadas e aceites auditorias com base na *IFS Food* versão 6 (IFS, 2014).

A IFS Food 6, de Abril 2014, não é uma nova versão da norma, mas uma versão consolidada da IFS Food 6 de Janeiro 2012, levando em consideração a IFS Errata Versão 2, proporcionando mais explicações sobre temas específicos e implementando uma referência cruzada com a Doutrina IFS, versão 3. Todas as modificações efetuadas a partir da *IFS Food* 6 original de Janeiro 2012 são rastreadas. Esta versão actualizada da norma é aplicável a partir de 1 de Julho de 2014 (IFS, 2014).

A fim de submeter-se à auditoria IFS, as empresas devem nomear um organismo de certificação aprovado para realizar essas auditorias. Somente os organismos de certificação aprovados pela IFS – os quais devem ser acreditados conforme a ISO/IEC Guia 65 (norma ISO/IEC 17065) para a Norma *IFS Food*, e que tenham assinado um contrato com a IFS – podem realizar auditorias IFS Food e emitir certificados.

### **3.1. Requisitos Gerais *IFS Food***

De acordo com a IFS, na auditoria, em geral o auditor avalia se os vários elementos do sistema da qualidade e da segurança de alimentos de uma empresa estão documentados, implementados, mantidos e continuamente melhorados. O auditor deve examinar os seguintes elementos (IFS Food, 2014):

- a estrutura organizacional em relação à responsabilidade, autoridade, qualificação e descrição de cargo;
- os procedimentos documentados e instruções relativas à sua implementação;
- inspeção e testes: requisitos especificados e critérios de tolerância/aceitação definidos;
- ações a serem tomadas em caso de não conformidades;
- investigação das causas de não conformidades e a implementação de ações corretivas;
- análise de conformidade dos dados de qualidade e de segurança e revisão da implementação na prática;
- manuseio, armazenamento e recuperação dos registros de qualidade e de segurança de alimentos, tais como dados de rastreabilidade, controle de documentos.

Todos os processos e procedimentos devem ser claros, concisos e não ambíguos e os colaboradores responsáveis devem entender os princípios do sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos.



O sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos baseia-se na seguinte metodologia:

- identificar os processos necessários para o sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos;
- determinar a sequência e a interação desses processos;
- determinar os critérios e métodos necessários para assegurar a eficácia e o controle desses processos;
- garantir a disponibilidade das informações necessárias para apoiar a operação e o monitoramento desses processos;
- medir, monitorar e analisar esses processos, e implementar as ações necessárias para atingir os resultados planejados e a melhoria contínua.

Os requisitos estão divididos em seis grandes grupos e respectivos subgrupos, nomeadamente (IFS Food, 2014):

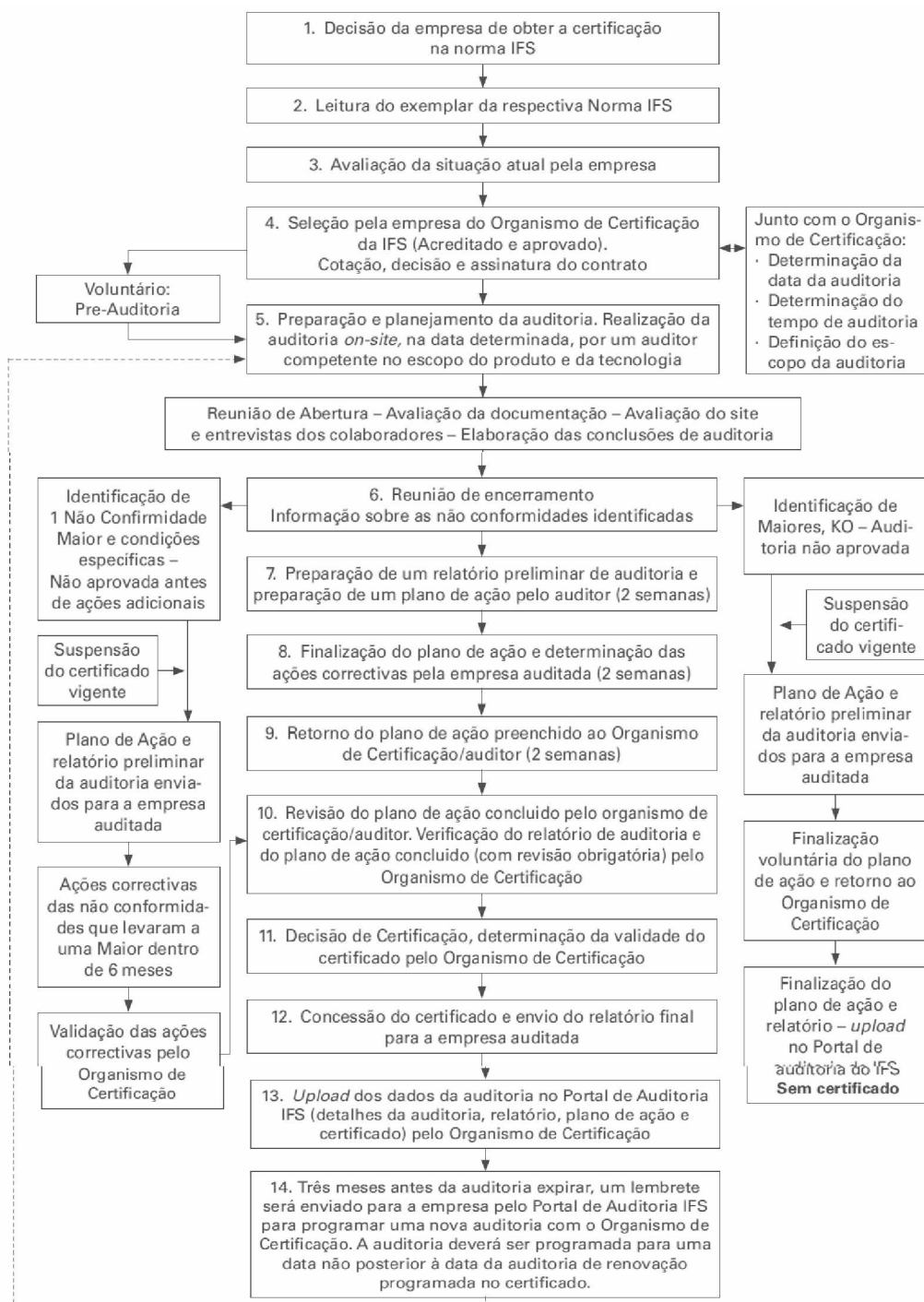
1. Responsabilidade da Gestão de topo
  - 1.1. Política corporativa/Princípios corporativos
  - 1.2. Estrutura corporativa
  - 1.3. Foco no cliente
  - 1.4. Revisão pela Gestão
2. Sistema de Gestão da Qualidade e da Segurança Alimentar
  - 2.1. Gestão da Qualidade
  - 2.2. Gestão da Segurança Alimentar
3. Gestão de Recursos
  - 3.1. Gestão de recursos humanos
  - 3.2. Recursos humanos
  - 3.3. Formação e instrução
  - 3.4. Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações do pessoal
4. Planeamento e Processo de Produção
  - 4.1. Aprovação do contrato
  - 4.2. Especificações e fórmulas
  - 4.3. Desenvolvimento do produto/Modificações no produto/Modificação no processo produtivo
  - 4.4. Compras
  - 4.5. Embalagem do produto

- 4.6. Localização da fábrica
- 4.7. Exterior da fábrica
- 4.8. Diagrama da fábrica e fluxos do processo
- 4.9. Requisitos de construção para as zonas de produção e armazenamento
- 4.10. Limpeza e desinfecção
- 4.11. Eliminação de resíduos
- 4.12. Risco de materiais estranhos, metal, pedaços de vidro e madeira
- 4.13. Controlo de pragas
- 4.14. Receção de materiais e armazenamento
- 4.15. Transporte
- 4.16. Manutenção e reparação
- 4.17. Equipamentos
- 4.18. Rastreabilidade (inclusive OGM's e alergénios)
- 4.19. Organismos Geneticamente Modificados (OGM's)
- 4.20. Alergénios e condições específicas de produção
- 5. Avaliações, análises, melhorias
  - 5.1. Auditorias internas
  - 5.2. Inspeção no local de fabrico
  - 5.3. Controlo e validação de processos
  - 5.4. Calibração, ajustamento e verificação de equipamentos de medição e monitorização
  - 5.5. Verificação metrológica da quantidade (controlo da quantidade/quantidades de enchimento)
  - 5.6. Análises ao produto
  - 5.7. Retenção do produto e avaliação para liberação
  - 5.8. Gestão das reclamações de clientes e comunicação às autoridades
  - 5.9. Gestão de incidentes, retirada/recolha do produto
  - 5.10. Gestão das não conformidades e dos produtos não conformes
  - 5.11. Ações correctivas
- 6. Proteção dos alimentos e inspeções externas
  - 6.1 Avaliação da proteção
  - 6.2. Segurança do Local
  - 6.3. Segurança do pessoal e dos visitantes
  - 6.4. Inspeções externas

### 3.2. Processo de certificação

O Processo de certificação (Figura 7) inicia quando a empresa decide obter a certificação da Norma *IFS Food*, onde antes de ser auditada, a empresa deverá rever em detalhe todos os requisitos da Norma *IFS Food* e, se existentes, a doutrina e a errata IFS. No dia da auditoria, a versão atual da Norma deve estar disponível no local auditado. A empresa é responsável por adquirir a versão atual da Norma. A fim de se preparar para uma auditoria inicial, uma empresa pode submeter-se a uma pré-auditoria, que se destina apenas ao uso interno. A pré-auditoria não pode incluir recomendações (IFS Food, 2014).

**Figura 7 - Processo de certificação (IFS Food, 2014)**



Se a auditoria não é uma auditoria inicial, a empresa também deve informar ao organismo de certificação para que o auditor possa verificar o plano de ação corretiva da auditoria anterior.

A data prevista para a auditoria inicial ou de renovação deve ser comunicada à IFS através do portal da IFS. Isso deve ser da responsabilidade do organismo de certificação (IFS Food, 2014).

### **3.2.1. Seleção dos organismos de certificação – acordos contratuais**

Com o objetivo de se submeter à auditoria IFS, a empresa deve selecionar um organismo de certificação aprovado para realizar essas auditorias. Apenas os organismos de certificação aprovados pela IFS – os quais devem ser acreditados conforme a ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) para *IFS Food* e devem assinar um contrato com a IFS podem realizar auditorias IFS Food e emitir certificados. A lista de todos os organismos de certificação internacionais aprovados pela IFS, por país, está disponível no *site* [www.ifscertification.com](http://www.ifscertification.com).

Em Portugal existem cinco organismos de certificação para a Norma *IFS Food*, sendo eles (IFS, 2016):

- Ecocert France SAS;
- Intertek Certification GmbH;
- ISACert BV.;
- LRQA France SAS;
- Certificação SGS – International Services GmbH

Os organismos de certificação podem ter auditores qualificados para uma ou várias categorias de produto. A confirmação das categorias de produtos e de tecnologias para os quais os organismos de certificação podem executar auditorias, deve ser obtida do próprio organismo de certificação.

As auditorias IFS podem ser realizadas por uma equipa auditora, somente se todos os membros da equipa forem auditores aprovados pela IFS. Requisitos adicionais para as equipas auditoras estão descritos em detalhes na Parte 3 da Norma no capítulo 3.5.

Um auditor não pode executar mais de 3 auditorias consecutivas no mesmo local de uma empresa (qualquer que seja o tempo decorrido entre as auditorias); regras da equipa de auditoria também estão detalhadas na Parte 3 do capítulo 3.5 da Norma.

Deve existir um contrato entre a empresa e o organismo de certificação detalhando a categoria da auditoria, os requisitos de duração e comunicação.

O contrato deve fazer uma referência ao Programa de Integridade, em relação à possibilidade de auditorias *on-site*, organizada pela Gestão da Qualidade da IFS.

A auditoria deve ser realizada quando os produtos da categoria da auditoria estiverem sendo processados.

A auditoria deve ser preferencialmente conduzida no idioma da empresa e o organismo de certificação deve se esforçar para nomear um auditor cujo idioma nativo ou idioma de trabalho seja o mesmo utilizado pela empresa. Além disso, o idioma utilizado pelo auditor para liderar uma auditoria – entre o idioma nativo – deve ser aprovado pela IFS antes da realização da auditoria.

É da responsabilidade da empresa verificar se o organismo de certificação é acreditado para certificação *IFS Food*.

### **3.2.2. Duração da auditoria**

A IFS implementou uma ferramenta para calcular a duração mínima de uma auditoria baseada nos seguintes critérios (IFS Food, 2014):

- número total de pessoas (trabalhadores em tempo parcial, trabalhadores por turno, pessoal temporário, pessoal administrativo, etc.),
- número de categorias de produtos;
- número de etapas de processo.

Esta ferramenta está disponível no *site* [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com).

### **3.2.3. Elaboração de um plano de auditoria**

O organismo de certificação deve definir um plano de auditoria. O plano de auditoria inclui detalhes apropriados com relação à abrangência da categoria e a complexidade da auditoria. O plano de auditoria deve ser suficientemente flexível para responder a qualquer evento inesperado que possa surgir durante a atividade de inspeção do local, durante a auditoria de certificação. O plano de auditoria leva em consideração uma revisão do relatório e plano de ação da auditoria anterior, qualquer que seja a data em que a auditoria anterior tenha sido realizada. O plano também especifica os produtos da empresa ou gama de produtos que devem ser auditados. A empresa só pode ser auditada durante o tempo em que estiver produzindo os produtos especificados na categoria da auditoria. O plano de auditoria deve ser enviado para a empresa auditada antes da auditoria, para garantir a disponibilidade das pessoas responsáveis no dia da auditoria (IFS Food, 2014).

A auditoria deve ser programada de acordo com as seguintes etapas (Figura 7) (IFS Food, 2014):

- reunião de abertura;
- avaliação do sistema da qualidade e da segurança de alimentos existente; através da verificação da documentação (HACCP, documentação do sistema de gestão da qualidade);
- inspeção *on-site* e entrevista com o pessoal;
- conclusões finais deduzidas da auditoria;
- reunião de encerramento.

A empresa deve auxiliar e colaborar com o auditor durante a auditoria. Como parte da auditoria, serão entrevistadas pessoas de diferentes níveis da gestão. É recomendável que a Direção da empresa esteja presente na reunião de abertura e encerramento, de modo que quaisquer desvios ou não conformidades possam ser discutidos ( IFS Food, 2014).

Os auditores que conduzem a auditoria avaliarão todos os requisitos da *IFS Food* que são relevantes para a estrutura e função da empresa (IFS Food, 2014).

Durante a reunião de encerramento, o auditor (ou auditor líder no caso de uma equipe de auditoria) deve apresentar todas as constatações e discutir todos os desvios e não conformidades que tenham sido identificadas (IFS Food, 2014).

Conforme especificado pela ISO/IEC Guia 65 (futura Norma ISO/IEC 17065), durante a reunião de encerramento, o auditor pode emitir apenas uma avaliação preliminar do *status* da empresa. O organismo de certificação deve emitir um relatório preliminar de auditoria e delinear um plano de ação para a empresa, que deve ser usado como base para a elaboração de ações corretivas para os desvios e não conformidades evidenciadas (IFS Food, 2014).

O organismo de certificação é responsável por decidir sobre a certificação e pela preparação do relatório formal de auditoria após o recebimento do plano de ação completo. A emissão do certificado depende do resultado da auditoria e da aprovação de um plano de ação adequado (IFS Food, 2014).

### 3.3. Avaliação dos Requisitos

O auditor avalia a natureza e importância de cada desvio e não conformidades. A fim de determinar se uma exigência da *IFS Food* foi cumprida, o auditor deve avaliar cada requisito da Norma. A Lista dos requisitos (Check List) de auditoria *IFS Food* (Anexo 1), constitui uma ferramenta bastante útil para a avaliação destes requisitos. Existem diferentes níveis para classificar os resultados.

#### 3.3.1. Pontuação de um requisito como um desvio

Na *IFS Food* existem 4 possibilidades de pontuação (IFS, 2014):

- A: Pleno cumprimento dos requisitos especificados na Norma;
- B: Cumprimento de quase todos os requisitos especificados na Norma, porém foi evidenciado um pequeno desvio;
- C: Apenas uma pequena parte do requisito foi implementada;
- D: O requisito da Norma não foi implementado;

Os pontos são atribuídos para cada requisito de acordo com a Tabela 4.

**Tabela 4 - Pontuação dos Requisitos *IFS Food* (IFS Food, 2014)**

Resultado	Explicação	Pontos
A	Cumprimento total	20 pontos
B	Cumprimento quase total	15 pontos
C	Pequena parte do requisito está implementada	5 pontos
D	Requisito não foi implementado	- 20 pontos

O auditor deve explicar todas as pontuações com B, C e D no relatório de auditoria. Adicionalmente a esta pontuação, o auditor pode decidir atribuir à empresa um “KO” (Knock Out) ou uma não conformidade “Maior” que subtrairá pontos do montante total (IFS, 2014).

#### 3.3.2. Pontuação de um requisito como uma não conformidade

Na IFS, há dois tipos de não conformidades que são Maior e KO. Ambas conduzirão a uma diminuição de pontos na avaliação total. Se a empresa apresenta pelo menos uma destas não conformidades, o certificado não pode ser concedido (IFS Food, 2014).

##### 3.3.2.1. Não conformidade Maior

Uma não conformidade Maior pode ser atribuída para qualquer requisito que não é definido como requisito KO (IFS Food, 2014).

Quando há uma falha substancial no cumprimento do requisito da Norma, que inclui segurança alimentar e/ou requisitos legais dos países de produção e de destino. Uma Maior também pode ser atribuída quando for identificada uma não conformidade que pode conduzir a um sério perigo para a saúde (IFS Food, 2014).

Uma não conformidade Maior reduzirá 15 % da quantidade total possível de pontos (IFS Food, 2014).

### 3.3.2.2. KO (Knock Out)

Na IFS, há requisitos específicos que são denominados como requisitos KO. Se, durante a auditoria, o auditor estabelece que estes requisitos não são cumpridos pela empresa, isso resulta em não certificação (IFS Food, 2014).

Na IFS os 10 requisitos seguintes são definidos como requisitos KO (IFS Food, 2014).

**Tabela 5 – Descrição dos Requisitos KO na IFS Food (IFS Food, 2014)**

<b>Requisitos KO IFS Food</b>	<b>Descrição</b>
<b>KO N°1</b> <b>1.2.4. Responsabilidade da direcção</b>	<p>A gestão de topo deverá assegurar que os colaboradores estão conscientes das suas responsabilidades relacionadas com a qualidade e segurança alimentar e que estão implementados mecanismos para monitorização da eficácia das suas operações. Esses mecanismos deverão ser claramente identificados e documentados.</p>
<b>KO N°2</b> <b>2.2.3.8.1. Sistema de Monitorização de cada PCC</b>	<p>Devem ser estabelecidos procedimentos específicos para monitorização de cada PCC de forma a detectar qualquer perda de controlo no PCC de forma a detectar qualquer perda de controlo no respectivo PCC. Os registos afectos à monitorização devem ser conservados durante um período de tempo relevante. Cada PCC definido deverá estar controlado. A monitorização e o controlo de cada PCC, deverão ser demonstradas através de registos. Os registos deverão especificar a pessoa responsável pelas actividades de monitorização, bem como a data e o resultado.</p>



<p><b>KO N°3</b></p> <p><b>3.2.1.2. Higiene Pessoal</b></p>	<p>Os requisitos de higiene pessoal deverão estar implementados e deverão ser aplicados a todo o pessoal relevante, subcontratados e visitantes.</p>
<p><b>KO N°4</b></p> <p><b>4.2.1.2. Especificações de matérias-primas</b></p>	<p>Deverão estar disponíveis e implementadas as especificações para todas as matérias-primas (matérias-primas/ingredientes, aditivos, materiais de embalagem, retrabalho). As especificações deverão estar actualizadas, inequívocas e devem cumprir com os requisitos legais e, caso aplicável, com os requisitos do cliente.</p>
<p><b>KO N°5</b></p> <p><b>4.2.2.1. Especificações de produto acabado</b></p>	<p>Quando existirem contratos com clientes em relação à fórmula/receita do produto e requisitos tecnológicos, estes devem ser cumpridos.</p>
<p><b>KO N°6</b></p> <p><b>4.9.1. Gestão de corpos estranhos</b></p>	<p>Com base numa análise de perigos e avaliação dos riscos associados, devem ser implementados procedimentos para evitar a contaminação com corpos estranhos. Os produtos contaminados deverão ser tratados como produtos não conformes.</p>
<p><b>KO N°7</b></p> <p><b>4.16.1. Sistema de rastreabilidade</b></p>	<p>Deverá ser implementado um sistema de rastreabilidade que permita a identificação dos lotes de produtos e sua ligação com os lotes de matérias-primas, embalagens em contacto directo com os alimentos, embalagens que possam entrar em contacto directo com alimentos. O sistema de rastreabilidade deverá incorporar todos os registos de distribuição e processamento relevantes. A rastreabilidade deve ser garantida e documentada até à entrega ao cliente.</p>
<p><b>KO N°8</b></p> <p><b>5.1.1. Auditorias internas</b></p>	<p>Devem ser realizadas auditorias internas eficazes de acordo com um programa de auditoria definido, e devem abranger no</p>

	mínimo todos os requisitos IFS Standard. O âmbito e a frequência das auditorias internas devem ser determinados pela análise de perigos e avaliação dos riscos associados. Isto também se aplica aos locais de armazenamento próprios ou alugados pela empresa externos.
<b>KO N°9</b> <b>5.9.2. Procedimento de recolha e recall</b>	Deverá existir um procedimento eficaz para retirada e recolha de todos os produtos, que assegure que os clientes afectados sejam informados atempadamente. Este procedimento deverá incluir uma clara definição das responsabilidades.
<b>KO N°10</b> <b>5.11.2. Acções correctivas</b>	As acções correctivas deverão ser claramente identificadas, documentadas e implementadas o mais rapidamente possível.

Os requisitos KO devem ser avaliados de acordo com as seguintes regras de pontuação (Tabela 6):

**Tabela 6 – Pontuação para Requisitos KO (IFS Food, 2014)**

<b>Resultado</b>	<b>Explicação</b>	<b>Pontos Concedidos</b>
<b>A</b>	Cumprir totalmente	20 pontos
<b>B (desvio)</b>	Cumprir quase totalmente	15 pontos
<b>C (desvio)</b>	Pequena parte do requisito está implementado	Pontuação «C» não é possível
<b>KO (=D)</b>	Requisito não implementado	50 % dos pontos totais possíveis são subtraídos – a atribuição do certificado não é possível.

Observação importante (IFS Food, 2014):

Uma pontuação “C” não é possível para requisitos KO. Nesse contexto, o auditor pode usar somente A, B ou D (= KO).

Quando um requisito KO for pontuado como “D”, 50 % dos pontos totais possíveis serão subtraídos automaticamente, significando que a empresa “não está aprovada” para certificação *IFS Food*.

Um KO não pode ser pontuado como Não Aplicável (NA), exceto os KO 2.2.3.8.1 e 4.2.2.1.

Além disso, NA não é possível para o requisito 2.2.3.6.1 sobre a determinação de PCC (se uma empresa não possui qualquer PCC, a empresa deve documentar uma abordagem lógica que será avaliada pelo auditor).

### **3.4. Vantagens da Certificação IFS em comparação a outros referenciais normativos**

A *IFS Food* é uma norma para auditoria de sistemas de gestão da qualidade e da segurança alimentar para produtos alimentares, com requisitos baseados na implementação do sistema HACCP e da Qualidade.

Para além disso a norma é a única que contempla o tema sobre Proteção dos alimentos – *Food Defense* que tem vindo a receber cada vez mais destaque, devido aos casos de bioterrorismo, que consiste no uso criminoso de microrganismos patogénicos, toxinas ou substâncias nocivas contra a população com o objetivo de causar doença, morte, pânico ou terror (Anónimo, 2016b).

Temas tão importantes de Segurança alimentar como Alergénios, Rastreabilidade, Organismos Geneticamente Modificados (OGM's) e Perigos associados a corpos estranhos como o metal, o vidro e a madeira, também recebem destaque principal neste referencial.

*Food Defense* ou Proteção dos Alimentos consiste na *Proteção dos ingredientes, matérias-primas, auxiliares tecnológicos, materiais de embalagem e produtos acabados de contaminação intencional* (Anónimo, 2016b).

Os Sistemas de Segurança Alimentar não são suficientes baseados no controlo de perigos previsíveis, conhecidos e involuntários. O Sistema HACCP, por exemplo, não contempla os contaminantes que não se encontram normalmente numa linha de produção. Os programas de Boas Práticas de Fabrico (BPF) também não contemplam a contaminação intencional (Anónimo, 2016b).

O *Food Defense* assenta nos seguintes objetivos (Anónimo, 2016b):

- Reduzir o risco (probabilidade) de um ataque malicioso;
- Reduzir as consequências (impacto) de um ataque;
- Proteger a reputação da organização (a marca);
- Tranquilizar os clientes, imprensa e público através da implementação de medidas para proteger os alimentos;

- Satisfazer as expectativas internacionais e relações comerciais.

A *IFS Food* avalia que as responsabilidades para Food Defense devem estar claramente definidas. Os responsáveis devem ser pessoas chave ou devem ter acesso à alta direção, com conhecimento suficiente demonstrado nesta área (IFS Food, 2014).

Deve ser realizada e documentada uma análise de perigo e avaliação dos riscos associados para *Food Defense*. Com base nesta avaliação e nos requisitos legais, devem ser identificadas as áreas críticas para a segurança (IFS Food, 2014).

A análise de perigo e a avaliação dos riscos associados para Food Defense devem ser conduzidas anualmente ou quando ocorrerem mudanças que afetem a integridade do alimento (IFS Food, 2014).

Deve ser definido um sistema de alerta apropriado, devendo a sua eficácia ser testada regularmente (IFS Food, 2014).

Se a legislação torna o registro ou as inspeções *on-site* necessárias, estas evidências devem ser fornecidas (IFS Food, 2014).

Deve ser fornecida formação em *Food Defense* aos colaboradores, adequada ao desempenho das suas funções, sendo fulcral a compreensão da ameaça e adulteração intencional e as suas possíveis consequências (Anónimo, 2016b).

## 4. Materiais e Métodos

A implementação dos requisitos da Norma *IFS Food* na Conserveira do Sul, S.A. encontrava-se numa fase inicial, até à conclusão deste relatório. Neste capítulo serão descritas todas as etapas decorridas na empresa até então, e nas quais eu participei muito diretamente, na qualidade de membro da Equipa de Segurança Alimentar (ESA), que é formada por mais um elemento.

Foram imprescindíveis várias ferramentas de trabalho para a realização deste processo de implementação, nomeadamente a:

- **Norma *IFS (International Featured Standards) Food*, Versão 6 de Abril de 2014**

A aquisição do exemplar da Norma, que foi feita em formato digital, disponível via *online* em: [www.ifs-certification.com](http://www.ifs-certification.com)

- **Documentação existente na empresa**

A análise da seguinte listagem de documentos, constituiu a base de trabalho para a revisão e criação de documentos requisitados pela Norma.

- Manual do Sistema de Gestão da Qualidade e de Segurança Alimentar
- Fluxogramas de produção
- Identificação de perigos
- Análise de perigos
- Plano HACCP
- Procedimento de controlo de documentos e registos
- Procedimento de correcções e acções correctivas
- Procedimento de rastreabilidade e retirada
- Procedimento de auditorias internas
- Procedimento de selecção e avaliação de fornecedores
- Acta da última revisão pela gestão

- **Estrutura corporativa da empresa**

O organograma da empresa, assim como a definição de cargos e responsabilidades bem esclarecidas foram fundamentais para o conhecimento e aproximação de toda a equipa de trabalho.

- **Empresa em funcionamento**

Este tipo de implementação apenas seria possível com a empresa em funcionamento, uma vez que, as auditorias são realizadas apenas quando os produtos da categoria da auditoria estão a ser processados.

- **Equipa Auditora externa**

No sentido de dar algum apoio especializado à empresa no âmbito da certificação *IFS Food*, foram contratados os serviços de uma empresa auditora externa que verificou a existência e/ou operacionalidade dos requisitos exigidos pela norma com vista à obtenção da certificação.

- **Empresa de consultadoria**

O processo de implementação da Norma *IFS Food*, seria praticamente inexecutável sem a contribuição e prestação de serviços das duas empresas de consultadoria envolvidas, que garantem a transferência de *know-how* à empresa, através da utilização de metodologias especializadas que aumentam o compromisso para a qualidade e segurança alimentar da organização.

Estas empresas asseguraram o acompanhamento personalizado na gestão do sistema da qualidade e segurança alimentar em questão, apoiaram na melhoria da segurança dos produtos, proporcionando soluções adaptadas a cada situação de acordo com os requisitos legais e o normativo internacional.

- **Dropbox**

O Dropbox consiste num serviço para armazenamento e partilha de arquivos, baseado no conceito de "computação em nuvem" ("cloud computing"). O princípio permite manter arquivos sincronizados entre dois ou mais computadores que tenham o aplicativo do Dropbox instalado. A utilização deste serviço permitiu de uma forma cómoda criar e trocar documentos à distância com as empresas consultoras.

Através da utilização dos materiais anteriormente mencionados foi possível colocar em prática os métodos a seguir descritos com o objetivo de implementar o referencial normativo na empresa.

#### **4.1.Método nº1: Auditoria Diagnóstico**

A auditoria diagnóstico foi realizada pela Equipa Auditora (EA) externa contratada, composta por um elemento. A auditoria decorreu durante 2 dias, onde o auditor em conjunto com a ESA verificou e controlou a existência de documentos e registos requisitados pela norma, assim como as instalações da fábrica. A auditoria decorreu de acordo com o seguinte programa (Tabela 7):

**Tabela 7 – Programa da auditoria**

<b>Dia</b>	<b>Hora</b>	<b>Requisitos IFS</b>
<b>1</b>	10:00-10:15	Reunião de abertura
	10:15 – 12:30	1.Responsabilidade da gestão de topo
		2. Sistema de gestão da qualidade e da segurança alimentar 5.3 Validação do processo
	12:30-13:00	3.3 Formação e instrução
	13:00-14:00	Pausa para almoço
	14:00-17:00	3.4 Instalações sanitárias 3.2 Recursos humanos 4.6 Localização fábrica 4.7 Exterior fábrica 4.8 Layout e fluxos do processo 4.9 Requisitos de construção para as zonas de produção e armazenamento 4.10 Limpeza e desinfecção 4.11 Eliminação de resíduos 4.12 Risco de materiais estranhos, metal, pedaços de vidro e madeira 4.13 Controlo de pragas 4.14 Receção de materiais e armazenamento 4.15 Transporte 4.16 Manutenção e reparação 4.17 Equipamento
	17:00-18:00	4.18 Rastreabilidade
<b>2</b>	09:00 – 11:00	4.1 Contratos 4.2 Especificações 4.3 Desenvolvimento do produto 4.4 Compras 4.5 Embalagem do produto 4.19 OGM's 4.10 Alergénios
	11:00-13:00	5.7 Bloqueio do produto 5.8 Gestão de reclamações de clientes 5.9 Gestão de incidentes, retirada/recolha do produto 5.10 Gestão de não conformidades

		5.11 Ações correctivas
	13:00-14:00	Pausa para almoço
	14:00-16:00	5.1 Auditorias internas
		5.2 Inspeções às instalações
		5.6 Análises ao produto
	16:00-17:00	5.4 Calibração
		5.5 Controlo da quantidade
	17:00	6. Proteção dos alimentos ( <i>Food Defense</i> )
		Reunião de fecho

O auditor utilizou a Lista dos requisitos de auditoria (Checklist) da Norma *IFS Food*, versão 6 de 2014, apresentada no Anexo 1 deste documento.

#### **4.2. Método nº2: Desenvolvimento dos requisitos para implementação da norma**

O Método nº2 consistiu no planeamento e desenvolvimento das actividades que irão desencadear o processo de implementação dos requisitos do referencial *IFS Food*. A implementação desses requisitos passa pela execução de um plano de ações, que incluem o desenvolvimento e/ou revisão de documentos do SGQSA, a validação etapa a etapa na implementação dos elementos do sistema, assim como, o aconselhamento na implementação das operações de melhoria das instalações “*in loco*”.

Este método consiste no mais demorado e exaustivo de todo o percurso de implementação dos requisitos *IFS Food* onde é necessária uma forte colaboração da ESA juntamente com a Gestão de Topo.

A empresa decidiu que iria continuar a trabalhar com a EA, mas desta vez na área da consultadoria, com vista à implementação dos requisitos. Como tal foi elaborado um planeamento e calendarização de actividades (Tabela 8) para o efeito em conjunto com a futura Equipa Consultora (EC), formada pelo mesmo elemento da EA.

Este processo será elaborado e validado através de 8 a 12 visitas (aproximadamente). Cada visita terá uma duração de 2 dias, distribuídas mensalmente, conforme disponibilidade das empresas.



**Tabela 8 – Calendarização das actividades segundo os requisitos da norma**

<b>Visita n.º.</b>	<b>Requisitos IFS</b>	<b>Documentação a desenvolver/rever</b>	<b>Data consultadoria</b>
<b>1</b>	3. Gestão de Recursos 3.1 Gestão de recursos humanos 3.2 Recursos humanos	Higiene pessoal: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Documentar uma análise de perigos relativa à utilização de alianças;</li> <li>• Definir regras específicas relativas à troca de fardamento nos intervalos para almoço/lanches;</li> <li>• Documentar análise de perigos relativa à lavagem do fardamento e definir as regras de lavagem do fardamento.</li> </ul>	7 e 8 de Novembro de 2016
	4.6 Normas ambientais da fábrica 4.10 Limpeza e desinfecção	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Análise de risco relativa ao impacto ambiental.</li> <li>• Plano dos fluxos internos.</li> <li>• Plano de limpeza.</li> </ul>	
	5.6 Análises ao produto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plano de análises.</li> <li>• Desenvolvimento das IT's/procedimentos para o laboratório</li> </ul>	
<b>2</b>	1. Responsabilidade da gestão de topo 1.1 Política corporativa 1.2 Estrutura corporativa	Política e Objectivos da Qualidade. Manual de funções.	12 e 13 de Dezembro
	3.3 Formação	Plano de formação; Procedimento para selecção, formação e avaliação do desempenho dos colaboradores.	
	4.9 Risco de corpos estranhos	Procedimentos para prevenção, controlo e detecção de corpos estranhos.	
<b>3</b>	2. Sistemas de Gestão da Qualidade 2.2 HACCP 4.2 Especificações dos produtos 4.5 Embalagem do produto 5.3 Controlo dos processos	Fichas técnicas matérias-primas e produtos acabados. Fluxogramas; Confirmação in loco dos fluxogramas; Análise de perigos; Determinação dos PCC's; Procedimentos de verificação.	Janeiro de 2017

**Tabela 8 – Calendarização das actividades segundo os requisitos da norma (Continuação)**

<b>Visita nº.</b>	<b>Requisitos IFS</b>	<b>Documentação a desenvolver/rever</b>	<b>Data consultadoria</b>
<b>4</b>	4.18 Rastreabilidade 5.9 Gestão de incidentes, retirada/recolha do produto	Procedimento de rastreabilidade.	Fevereiro de 2017
	2. Sistema de gestão da qualidade 2.1.1 Requisitos de documentação 2.1.3 Manutenção de registos	Procedimento controlo de documentos e registos. Metodologia para actualização da legislação.	
	5.8 Gestão de reclamações de clientes e comunicação às autoridades 5.7 Quarentena do produto e liberação do produto 5.10 Gestão de produtos não conformes 5. 11 Acções correctivas	Procedimento gestão da não conformidade.	
<b>5</b>	4.3 Desenvolvimento do produto	Procedimento relativo ao desenvolvimento de novos produtos. Estudos vida útil.	Março de 2017
	4.4 Compras	Procedimento para selecção e avaliação de fornecedores.	
	4.18 Rastreabilidade	Teste de rastreabilidade;	
<b>6</b>	5.4 Calibração e verificação de equipamentos de medição e monitorização 5.5 Verificação metrológica da quantidade	Plano de calibração e verificação metrológica. Procedimento verificação metrológica da quantidade.	Abril de 2017
	5.6 Análises ao produto	Procedimento relativo ao controlo de qualidade do laboratório interno	
	4.16 Manutenção	Plano manutenção preventiva equipamentos.	
	4.11 Resíduos	Procedimento de gestão de resíduos	
	4.9.10. Ar comprimido	Plano de controlo da qualidade do ar comprimido	
	4.19 OGM 4.20 Alergénios	Procedimento gestão OGM e alergénios	

**Tabela 8 – Calendarização das actividades segundo os requisitos da norma (Continuação)**

Visita n.º	Requisitos IFS	Documentação a desenvolver/rever	Data consultadoria
7	Foco no cliente 4.1 Contrato	Procedimento para identificação necessidades e expectativas clientes.	Maio de 2017
	5.8 Gestão de reclamações de clientes e comunicação às autoridades 5.9 Gestão de incidentes, retirada/recolha do produto	Procedimento gestão das reclamações. Procedimento gestão de crises.	
	5.1 Auditorias internas 5.2 Inspeção no local de fabrico	Plano de auditorias internas.	
	5.9 Gestão de incidentes, retirada/recolha do produto	Simulação de retirada.	
	6. Food defense	Plano de food defense	
	1.4 Gestão da revisão	Procedimento e acta da revisão pela gestão.	
8	Auditoria interna		Junho de 2017

Até à conclusão deste relatório, as atividade de implementação dos requisitos encontrava-se numa primeira fase, tendo sido feita a Visita nº1 de consultadoria, contemplada no plano.

### **4.3. Método nº3: Formação e instrução dos colaboradores**

De acordo com a Norma *IFS Food*, a empresa deverá implementar planos de formação e/ou instrução documentados com os requisitos do produto e as necessidades de formação dos colaboradores de acordo com as suas funções, incluindo trabalhadores sazonais e temporários, assim como colaboradores de empresas externas.

A formação garante a atualização e/ou aquisição de conhecimentos, assim como a mudança de mentalidades e meios de conduta.

Serão necessárias muitas sessões de informação/instrução com os colaboradores, práticas, “*in loco*”, com uma curta duração de 30 minutos, dadas pela ESA e várias formações teóricas (Tabela 9) instruídas pela EC.

Estas formações deverão ser feitas por etapas. Primeiro à gestão de topo que, por sua vez, a transmitirá aos seus subordinados, em cascata, sempre sob a supervisão do responsável IFS da empresa.

A Norma exige formação em diversas áreas, nomeadamente (Tabela 9):

**Tabela 9 - Formações necessárias na empresa**

<b>Tema das Formações necessárias</b>	<b>Destinatários</b>	<b>Entidade Formadora</b>
<b>Segurança Alimentar (elementar)</b>	Todos os colaboradores, incluindo temporários	ESA
<b>Boas Práticas de Higiene e Fabrico</b>	Todos os colaboradores	ESA
<b>Higiene e Segurança no Trabalho (HST)</b>	Todos os colaboradores	Responsável de HST
<b>HACCP</b>	Responsáveis de Secção	ESA
<b>IFS - Formação avançada</b>	Responsável IFS	Externa (com conhecimento e experiência na área de formação)
<b>Defesa dos Alimentos/ <i>Food Defense</i> – Formação avançada</b>	Responsável IFS ou ESA	Externa (com conhecimento e experiência na área de formação)
<b>Fraude dos Alimentos/ <i>Food Fraude</i></b>	Diretor de Aprovisionamento e Responsável de Armazéns de matérias-primas	Externa (com conhecimento e experiência na área de formação)
<b>Procedimentos de limpeza e desinfeção</b>	Colaboradores responsáveis e Superiores Hierárquicos	ESA
<b>Pontos Críticos de Controlo (PCC's) – Registo, controlo e ações</b>	Responsáveis de Secção	ESA
<b>Controlo de Alergénios</b>	Todos os colaboradores	ESA
<b>Controlo de corpos estranhos (metal, vidro, madeira)</b>	Todos os colaboradores	ESA

## 5. Resultados

Neste capítulo serão apresentados os resultados da aplicação dos Métodos utilizados para a implementação dos requisitos exigidos pela Norma *IFS Food*.

### 5.1. Auditoria Diagnóstico

O relatório da auditoria diagnóstico foi emitido 15 dias após esta ter decorrido.

Durante a auditoria, verificou-se que o SGQSA implementado não cumpre com os requisitos do referencial *IFS Food*.

As principais necessidades de melhoria encontradas com esta auditoria foram:

- A revisão de todo o sistema documental de forma a incluir a SA (SGQSA) e os requisitos da Norma *IFS Food*, v6;
- A organização de toda a fábrica;
- Implementar medidas eficazes para controlo de corpos estranhos;
- Rever a documentação afecta ao Sistema HACCP (especialmente a análise de perigos e a definição e controlo dos PCC's);
- Efectuar formação específica aos colaboradores nos temas Food Defense, Gestão de alergénios, Controlo dos PCC's e plano de limpeza e desinfecção;
- Implementar medidas eficazes para a resolução das não conformidades encontradas na auditoria.

A seguir encontram-se discriminadas de acordo com os Requisitos IFS, as não conformidades encontradas durante a auditoria diagnóstico (Tabela 10).

**Tabela 10 – Não conformidades encontradas na auditoria diagnóstico**

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
1.	Responsabilidade da gestão de topo	
1.1.	Política corporativa/Princípios corporativos	
1.1.1 (modificado)	<p>A gestão de topo deve estabelecer e implementar a política corporativa. Deverá incluir, no mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Foco no Cliente</li> <li>- Responsabilidade ambiental</li> <li>- Sustentabilidade</li> <li>- Responsabilidade ética e pessoal</li> <li>- Requisitos do produto (inclui: segurança do produto, qualidade, legalidade, processo e especificação).</li> </ul> <p>A política corporativa deverá ser comunicada a todos os colaboradores.</p>	Constatou-se que a política corporativa não incluía requisitos relativos à especificação. Ausência de evidências da comunicação da política. A política deve ser revista e melhorada.
1.1.2	O conteúdo da política corporativa deverá ser subdividido em objetivos específicos para os respectivos departamentos. A responsabilidade e o cronograma relativo ao cumprimento dos objetivos deve ser definidos para cada departamento da empresa.	Requisito não implementado.
1.1.3	Os objetivos da qualidade e da segurança alimentar, originados pela política corporativa, deverão ser comunicados aos colaboradores dos respectivos departamentos e devem ser efectivamente implementados.	Requisito não implementado.
1.1.4	A gestão de topo deve assegurar a revisão periódica do cumprimento de todos os objetivos, no mínimo uma vez por ano.	Requisito não implementado.
1.2	Estrutura corporativa	
1.2.2	Deverão encontrar-se definidas as competências e as responsabilidades, incluindo a política de substituições.	Constatou-se que o manual de funções se encontrava em revisão e não incluía a definição das autoridades e das responsabilidades.
1.2.3	O pessoal, cujo trabalho possa afetar os requisitos do produto, deverá possuir uma descrição de funções com as responsabilidades claramente definidas.	Documento em revisão. O manual de funções não estava comunicado.
1.2.4	<b>KO N° 1: A gestão de topo deverá assegurar que os colaboradores estão conscientes das suas responsabilidades relacionadas com a qualidade e a segurança alimentar e que estão implementados mecanismos para monitorização da eficácia das suas operações. Esses mecanismos deverão ser claramente identificados e documentados.</b>	Constatou-se que não estavam implementados mecanismos documentados de monitorização da eficácia das operações dos colaboradores.
1.2.8	O departamento responsável pela gestão da qualidade e da segurança alimentar deverá reportar diretamente à gestão de topo.	Constatou-se que o departamento responsável pela gestão da qualidade e da segurança alimentar reportava ao responsável de produção.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
1.2.10	A empresa deverá implementar um sistema de forma a assegurar que é informada de toda a legislação relevante em questões de qualidade e segurança alimentar, de desenvolvimentos científicos e técnicos e códigos de boas práticas.	Constatou-se que a lista de legislação encontrava-se em revisão e não estava actualizada. Ausência de mecanismos de actualização de códigos de boas práticas e de desenvolvimento científico e técnico.
<b>1.3</b>	<b>Foco no cliente</b>	
1.3.1	Deverá ser implementado um procedimento para identificar as necessidades e as expectativas dos clientes.	Requisito não implementado.
1.3.2	Os resultados deste procedimento deverão ser avaliados e considerados na determinação dos objetivos da qualidade.	Requisito não implementado.
<b>1.4</b>	<b>Revisão pela Gestão</b>	
1.4.1 (modificado)	A Gestão de Topo deverá assegurar que os sistemas de gestão da qualidade e da segurança alimentar são revistos, pelo menos, anualmente ou mais frequentemente caso ocorram alterações. Essas revisões devem conter, no mínimo, os resultados das auditorias, os feedbacks dos clientes, conformidade do processo e do produto, seguimento das ações das anteriores revisões pela gestão, alterações que possam afetar os sistemas de gestão da qualidade e da segurança alimentar e recomendações para a melhoria.	Requisito não implementado (NOTA: apenas existia um procedimento (PG.02.00) que estava muito incompleto (não incluía alguns requisitos da norma (por ex: auditorias internas, reclamações, não conformidades, etc.)). A EA recomenda que, além dos requisitos da norma, sejam incluídos outros requisitos que possam ter ímpeto no SGQSA (ex: <i>food defense</i> ).
1.4.2	Esta revisão deverá incluir a avaliação das medidas para o controlo do sistema de gestão da qualidade e para o processo de melhoria contínua.	Requisito não implementado (ver 1.4.1).
1.4.3	A empresa deverá identificar e rever regularmente a infraestrutura necessária para atingir a conformidade com os requisitos do produto (por ex., através de auditorias internas ou inspeções no local), o que deverá incluir, no mínimo:  -edifícios  -sistemas de fornecimento  -máquinas e equipamentos  -transporte  Dever-se-á ter em conta os resultados da revisão para planificação dos investimentos, considerando devidamente os riscos.	Requisito não implementado.  (NOTA: apenas existia um impresso que não estava implementado). A EA recomenda que seja elaborada uma check-list de inspecção às instalações que inclua os requisitos da norma e outros requisitos que possam ser relevantes para o SGQSA (por ex.: higiene pessoal, boas práticas de fabrico, controlo dos processos, <i>food defense</i> , integridade dos materiais quebráveis, etc).

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
1.4.4	<p>A empresa deverá identificar e rever regularmente o ambiente de trabalho necessário para atingir a conformidade com os requisitos do produto (por ex., através de auditorias internas ou inspeções no local), o que deverá incluir, no mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-instalações do pessoal</li> <li>-condições ambientais</li> <li>-condições higiénicas</li> <li>-conceção do local de trabalho</li> <li>-influências externas (por exemplo: ruído, vibração).</li> </ul> <p>Dever-se-á ter em conta os resultados da revisão para planificação dos investimentos, considerando devidamente os riscos.</p>	Requisito não implementado.
2.	<b>Sistema de gestão da qualidade e da segurança alimentar</b>	
2.1	<b>Gestão da qualidade</b>	
2.1.1	Requisitos de documentação	
2.1.1.1	<p>O sistema de gestão da qualidade e da segurança alimentar deverá ser documentado e implementado, e deverá conservado no mesmo local (manual da qualidade e da segurança alimentar ou sistema documentado eletrónico).</p>	<p>O sistema documental do SGQSA deve ser revisto de forma a incluir os requisitos da norma e outros requisitos relevantes para o SGQSA.</p> <p>NOTA: constatou-se que a maioria dos documentos fazem referência à gestão da segurança alimentar. Esta referência não está correcta uma vez que a norma IFS é um referencial de Qualidade e Segurança Alimentar.</p>
2.1.2	Conservação dos registos	
2.1.2.2	Os registos deverão ser legíveis e genuínos. Deverão ser conservados de modo a impedir a manipulação posterior dos registos.	Constatou-se que alguns registos não estavam codificados (por ex.: Mapa de consumos, registos de controlo da esterilização, etc.).
2.2.	<b>Gestão da Segurança Alimentar</b>	
2.2.2	Equipa HACCP	
2.2.1.1	A base do sistema de controlo da segurança alimentar da empresa deverá ser um sistema HACCP, baseado nos princípios do Codex Alimentarius, sistemático, abrangente e completamente implementado. Deverá ter em conta os requisitos legais dos países de produção e de destino que possam ir mais além dos princípios indicados. O sistema HACCP deverá ser implementado em cada um dos locais de produção.	O Sistema HACCP deve ser revisto.



Requisito IFS		Não conformidades encontradas
2.2.1.3	A empresa deverá assegurar que o sistema HACCP baseia-se em literatura científica ou especificações técnicas relacionadas com os produtos e procedimentos. Esta documentação deverá ser sempre mantida atualizada com os novos desenvolvimentos de processos técnicos.	Ausência de bibliografia de suporte ao Sistema HACCP.
2.2.3	Análise do HACCP	
2.2.3.1 (novo)	<p>Descrição do produto (Etapa 2 do CA)</p> <p>Deve existir uma descrição completa do produto inclusive todas as informações relevantes sobre a segurança do produto, tais como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-composição</li> <li>-parâmetros físicos, organolépticos, químicos e microbiológicos</li> <li>-requisitos legais para a segurança alimentar do produto</li> <li>-métodos de tratamento</li> <li>-embalagem</li> <li>-durabilidade (vida útil)</li> <li>-condições de armazenamento e forma de transporte e distribuição.</li> </ul>	Constatou-se que as especificações técnicas não incluíam transporte, armazenamento e expedição dos produtos.
2.2.3.3	<p>Elaboração de fluxograma (Etapa 4 do CA)</p> <p>Deverá ser elaborado um fluxograma para cada produto ou grupo de produtos, bem como para todas as variações dos processos e subprocessos (incluindo o retrabalho e reprocessamento). O fluxograma deverá estar datado, atualizado e identificar claramente cada PCC com o número designado.</p>	Constatou-se que os PCC's não estavam identificados nos fluxogramas.
2.2.3.4 (novo)	<p>Confirmação on-site do fluxograma (Etapa 5 do CA)</p> <p>A equipa HACCP deverá verificar o fluxograma através de confirmações no local de todas as etapas. Quando necessário, deverão ser efetuadas alterações ao fluxograma.</p>	Requisito não implementado.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
2.2.3.5.1 (modificado)	Deve existir uma análise de perigos para todos os perigos que possam ser razoavelmente expectáveis: químicos, físicos e biológicos, incluindo alergénios.	Alguns perigos (por ex.: instalação e equipamentos, higiene pessoal e água) só estão identificados em algumas etapas. Este tipo de perigos são comuns a todas as etapas excepto após a embalagem do produto.  Deve ser efectuada uma análise de perigos por matéria-prima.
2.2.3.5.2	A análise de perigos deverá considerar a probabilidade de ocorrência dos perigos e a severidade dos seus efeitos adversos na saúde.	A EA considera que a metodologia definida para a análise de perigos, especialmente para a definição da probabilidade, não é adequada (por ex.: probabilidade baixa para perigos até 5x/ano). A EA considera também que a análise de perigos está confusa uma vez que, para o mesmo perigo (por ex.: microbiologia), estão definidas severidades diferentes para diferentes etapas. A EA considera que a severidade deve ser definida com base no impacto sobre a saúde do consumidor e não com base na etapa.
2.2.3.8.2 (novo)	O pessoal responsável pela monitorização dos PCC's deve possuir formação específica.	Requisito não implementado. Os colaboradores que efectuem controlo dos PCC's não possuíam formação específica.
3.	<b>Gestão de Recursos</b>	
3.2	<b>Recursos humanos</b>	
3.2.1	Higiene pessoal	
3.2.1.1 (modificado)	Devem ser documentados os requisitos relativos à higiene pessoal. Estes deverão incluir, no mínimo:  - fardamento  - lavagem e desinfecção das mãos  - comer e beber  - fumar  - ações a serem tomadas no caso de cortes e abrasões da pele  - unhas, joias e objetos pessoais  - cabelo e barba.  Os requisitos deverão ser baseados numa análise de perigos e avaliação dos riscos em relação ao produto e processo.	Constatou-se a presença de águas nos postos de trabalho. A EA recomenda que sejam definidos locais adequados para beber. A EA recomenda também que os colaboradores não comam fardados nas pausas.  Ausência de requisitos relativos à barba.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
3.2.1.2	<b>KO N°3: Os requisitos de higiene pessoal deverão estar implementados e deverão ser aplicados a todo o pessoal relevante, subcontratados e visitantes.</b>	Constatou-se que alguns visitantes (ex.: empresa de manutenção externa) não possuíam fardamento de visitante (estavam com a roupa pessoal). Constatou-se também que os colaboradores da manutenção não cumpriam com os requisitos de higiene pessoal definidos.
3.2.2.	Roupa de protecção para o pessoal, subcontratados e visitantes	
3.2.2.1	A empresa deverá possuir procedimentos que assegurem que todo o pessoal, subcontratados e visitantes conheçam as regras relativas à gestão da utilização e troca da roupa de protecção nas áreas de trabalho específicas de acordo com os requisitos do produto.	Constatou-se que as fardas tinham botões e que alguns polos/casacos tinham peças metálicas. Uma vez que existe risco de contaminação física, a EA recomenda a não utilização de fardas com botões ou outros possíveis contaminantes físicos.
3.2.2.2	Nas áreas de trabalho onde é necessário utilizar rede de protecção para o cabelo e para barba ou bigode, dever-se-á cobrir o cabelo totalmente para evitar a contaminação do produto.	Constatou-se que alguns funcionários da manutenção não utilizavam boné.  A EA recomenda que seja eliminada a utilização de bonés uma vez que não permitem a cobertura total do cabelo.
3.2.2.3	Deverão estar definidas regras para a utilização de luvas, nas áreas de trabalho/actividades onde é necessário utilizar luvas (a cor deverá de ser diferente da cor do produto). Deverá ser efetuada a verificação periódica do cumprimento destas regras.	Constatou-se que, por vezes, e em algumas funcionárias, o uso de luvas não era adequado uma vez que serviam para várias tarefas.
3.2.2.6	Deverão existir regras relativas à lavagem de roupa de protecção. Deverá ser implementado um procedimento para verificação da eficácia da limpeza.	Requisito não implementado.
3.2.3	Procedimentos aplicáveis a doenças infecciosas	

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
3.2.3.1 (modificado)	Deverão ser documentadas e comunicadas medidas para o pessoal, subcontratados e visitantes declararem qualquer doença infecciosa que possa ter impacto na segurança alimentar. Em caso de declaração de doença infecciosa, devem ser implementadas ações para minimizar o risco de contaminação dos produtos.	Requisito não implementado.
3.3.1 (modificado)	<p>A empresa deverá implementar planos de formação e/ou instrução documentados relacionados com os requisitos do produto e as necessidades de formação dos colaboradores com base nas suas funções. Estes planos deverão incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- conteúdo da formação</li> <li>- frequência da formação</li> <li>- funções dos colaboradores</li> <li>- línguas</li> <li>- formador qualificado</li> <li>- metodologia de avaliação.</li> </ul>	Ausência de plano de formação para 2016. Constatou-se também que não era avaliada a eficácia das formações dadas.
3.4	Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações do pessoal	
3.4.1 (modificado)	A empresa deverá disponibilizar instalações adequadas para o pessoal, em tamanho, equipadas em número suficiente e projectadas e a funcionar de forma a minimizar os riscos para a segurança alimentar. Essas instalações deverão de ser mantidas limpas e em bom estado.	<p>O vestiário masculino estava desarrumado.</p> <p>NOTA: a EA recomenda que os vestiários sejam pintados e que o mobiliário em mau estado de conservação seja substituído.</p>

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
3.4.3 (novo)	Deverão ser implementadas regras e instalações para assegurar uma correta gestão dos objectos pessoais e dos alimentos que os colaboradores levam para a empresa, alimentos provenientes das cantinas e das máquinas de venda automática. Os alimentos devem ser apenas armazenados e/ou consumida em áreas designadas.	Constatou-se que alguns colaboradores guardavam detergentes e comidas pessoais nos cacifos.
3.4.4	A empresa deverá disponibilizar vestiários adequados para os colaboradores, subcontratados e visitantes. Quando necessário, as roupas pessoais e de proteção deverão ser armazenadas separadamente.	Constatou-se que cada colaborador apenas possuía um cacifo.
3.4.5 (modificado)	As instalações sanitárias não devem ter acesso direto para uma área onde os alimentos sejam manipulados. As instalações sanitárias devem estar equipadas com lavatórios adequados à lavagem das mãos. As instalações sanitárias deverão ter ventilação natural ou mecânica adequada. O fluxo de ar mecânico a partir de uma área contaminada para uma área limpa deve ser evitado.	Constatou-se a presença de WC's de acesso directo à zona da cravação.
3.4.6	Deverão existir instalações adequadas para higiene das mãos em pontos de acesso à área de produção e na área de produção, bem como nas instalações do pessoal. Com base numa análise de perigos e avaliação dos riscos associados, dever-se-á também apetrechar outras áreas (por ex. zona de embalagem).	O lava mãos da sala de moagem não funcionava.
3.4.7 (modificado)	As instalações onde se higienizam as das mãos deverão conter, no mínimo:  - água corrente quente e fria  - sabão líquido  - equipamento apropriado para secagem das mãos.	Ausência de suporte de papel no lava-mãos da zona de cravação.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
3.4.10	Os vestiários devem ser situados de forma a permitir o acesso direto às áreas onde são manuseados os alimentos. As exceções devem ser justificadas e geridas com base numa análise de perigos e avaliação dos riscos associados.	Ausência de análise de risco relativa ao acesso aos vestiários.
3.4.11 (novo)	Quando a análise de perigos e a avaliação dos riscos associados demonstrarem a necessidade, devem estar disponíveis instalações para a limpeza de botas, sapatos e outras roupas de proteção.	Requisito não implementado.
4.	<b>Planeamento e processo de produção</b>	
4.3	<b>Desenvolvimento do produto/ Modificações no produto/ Modificações no processo produtivo</b>	
4.3.1	Deverá ser implementado um procedimento para o desenvolvimento do produto que inclua os princípios da análise de perigos, de acordo com o sistema HACCP.	Embora exista um procedimento de desenvolvimento de novos produtos, constatou-se que o mesmo não estava implementado.
4.6.	<b>Localização da fábrica</b>	
4.6.1.	A empresa deverá investigar em que medida o ambiente onde se localiza a fábrica (por ex., terra, ar) pode ter um impacto adverso sobre a segurança e a qualidade do produto. Caso se verifique que a segurança e a qualidade do produto pode ser comprometida, deverão ser	Requisito não implementado.
4.7.	<b>Exterior da fábrica</b>	
4.7.2	Todas as áreas externas da fábrica devem ser mantidas em boas condições. Se a drenagem natural não for adequada, dever-se-á instalar um sistema adequado de drenagem.	Presença de bicicletas e uma farda na zona de receção de matérias-primas. Constatou-se que os armazéns comuns e a zona de embalamento estavam desorganizados/desarrumados.  NOTA: a EA recomenda que o mobiliário do refeitório em mau estado de conservação seja substituído ou reparado.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
4.8	Diagrama da fábrica e fluxos do processo	
4.8.1	Devem ser implementados planos que descrevam os fluxos internos de produtos acabados, materiais de embalagem, matérias-primas, resíduos, pessoal, água, etc. Deve estar disponível um mapa do local que abranja todos os edifícios da empresa.	Constatou-se que os fluxos não estavam documentados.
4.9	<b>Requisitos de construção para as zonas de produção e armazenamento</b>	
4.9.2	Paredes	
4.9.2.2	As superfícies das paredes deverão estar em bom estado e facilitar a limpeza. Deverão ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.	Presença de buracos por fechar nas paredes da fábrica.
4.9.3	Pavimento	
4.9.3.1	O pavimento deverá ser desenhado de modo a cumprir com os requisitos de produção, deve estar em boas condições e facilitar a limpeza. As superfícies devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.	Constatou-se que parte do pavimento do piso superior era feita de madeira e encontrava-se em mau estado de conservação.
4.9.4	Tectos/coberturas	
4.9.4.1	Os tectos ou, se não houver tecto, a parte interior dos telhados, e as fixações (como condutas, cabos, lâmpadas) deverão ser construídos de forma a minimizar a acumulação de sujidade e não devem representar qualquer risco de contaminação física e/ou microbiológica.	Constatou-se que o tecto da linha de enlatados estava danificado junto às grelhas de ventilação.
4.9.5	Janelas e outras aberturas	
4.9.5.3	As janelas e as clarabóias desenhadas para serem abertas a fim de ventilar as instalações, deverão ser equipadas com barreiras anti-insectos facilmente removíveis, em boas condições, ou outras medidas a fim de prevenir a contaminação.	Na zona de recepção de matérias-primas encontrava-se uma ventoinha com abertura para o exterior sem rede anti-insectos.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
4.9.5.4	Nas áreas onde sejam manipulados produtos não embalados, as janelas deverão ser protegidas contra a quebra.	Presença de vários vidros sem protecção em várias zonas da fábrica.
4.9.6	Portas e portões	
4.9.6.1	As portas e os portões deverão estar em bom estado (por ex., sem partes lascadas ou a desprender pintura e sem corrosão) e deverão ser fáceis de limpar.	Constatou-se que a porta da zona de recepção de matérias-primas tinha ferrugem (porta de acesso às câmaras novas).
4.9.6.2	As portas externas e os portões deverão ser construídos de a forma a prevenir a entrada de pragas; se possível devem possuir sistema de fecho automático.	Constatou-se que vários portões da fábrica tinham aberturas que permitiam a entrada de pragas.
4.9.7	Iluminação	
4.9.7.2 (modificado)	Todos os equipamentos de iluminação deverão ser protegidos por coberturas anti estilhaço e instalados forma a minimizar o risco de quebra.	Constatou-se que algumas lâmpadas do armazém não tinham protecção.
4.9.10.	Ar comprimido	
4.9.10.1 (novo)	A qualidade do ar comprimido que entre em contacto direto com os alimentos ou embalagem primária deve ser monitorizado com base na análise e avaliação dos riscos associados.	Requisito não implementado. A empresa não efectuava controlo do ar comprimido.
<b>4.10</b>	<b>Limpeza e desinfeção</b>	
4.10.3	Apenas pessoal qualificado poderá executar a limpeza e desinfeção. O pessoal deverá receber formação periódica no sentido de cumprir os planos de limpeza.	Constatou-se que os colaboradores não possuíam formação específica no plano de limpeza.
4.10.4	A eficácia e a segurança das medidas de limpeza e desinfeção deverão de ser verificada, com base numa análise de perigos e avaliação dos riscos associados, e documentada acordo com plano de amostragem e através da utilização de procedimentos apropriados. Dever-se-á documentar as ações correctivas resultantes.	Constatou-se que o plano de limpeza não estava validado relativamente ao perigo de contaminação química por resíduos de detergente e de alergénios. Constatou-se também que a eficácia da limpeza dos panos de tecido não estava validada.



Requisito IFS		Não conformidades encontradas
4.11.1 (novo)	Deve ser implementado um procedimento para a gestão de resíduos de forma a evitar a contaminação cruzada.	Presença de resíduos (cartão) na zona de recepção de matérias-primas.
4.11.5	As áreas e os contentores de recolha de resíduos (incluindo os compactadores) deverão ser desenhados de forma a manterem-se limpos e minimizar o acesso de pragas.	Constatou-se que a zona de lixos (no exterior da fábrica) estava muito desarrumada/desorganizada.
4.12	<b>Risco de materiais estranhos, metal, pedaços de vidro e madeira</b>	
4.12.1	<b>KO N°6 : Com base numa análise de perigos e avaliação dos riscos associados, devem ser implementados procedimentos para evitar a contaminação com corpos estranhos. Os produtos contaminados deverão ser tratados como produtos não conformes.</b>	Ausência de medidas de controlo de corpos estranhos. A EA recomenda que sejam implementadas medidas adequadas de controlo de corpos estranhos. Constatou-se também a presença de parafusos e peças de electricidade (materiais em desuso) nas paredes da fábrica.
4.12.2	Em todas as áreas, p. ex. manuseamento de matérias- primas, processamento, embalamento e armazenagem, onde a análise de perigos e avaliação dos riscos associados tenha identificado o potencial para contaminação do produto, o uso de madeira deve ser excluído. Se não for possível evitar o uso de madeira, o risco deve ser controlado e a madeira deve ser mantida em bom estado de conservação e limpa.	Ausência de medidas documentadas para o controlo da integridade e limpeza das paletes de madeira. Ausência de análise de risco relativa à utilização de paletes de madeira. Constatou-se também que parte do piso do 1º andar era feito de madeira.
4.12.8	Todos os objetos fixos fabricados ou com vidro ou material quebrável, presentes nas áreas de manipulação de matérias-primas, embalagem, processamento e armazenamento, devem ser listados num registo específico, incluindo detalhes da sua localização exata. Regularmente, deve ser efetuada uma avaliação das condições de conservação dos objetos identificados e registada. A frequência desta avaliação deve ser justificada.	Requisito não implementado.
4.12.9	As quebras de vidro e de material quebrável devem ser registadas. Exceções devem ser justificadas e documentadas.	Requisito não implementado.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
4.12.10	Deverão ser implementados procedimentos que descrevam as medidas a serem tomadas no caso de quebra de vidros, incluindo a embalagem de vidro e/ou material quebrável. Estas medidas devem incluir a identificação do campo de aplicação dos materiais a serem isolados, especificar o pessoal autorizado, a limpeza do ambiente de produção e a autorização de arranque da linha de produção.	Requisito não implementado.
4.12.11	Com base numa análise dos perigos e avaliação dos riscos associados, devem ser implementadas medidas preventivas para o manuseamento de embalagens de vidro, contentores de vidro ou outros tipos de contentores no processo de produção (inverter, sopragem, enxaguamento, etc.). Não serão permitidas quaisquer contaminações após esta etapa do processo.	Requisito não implementado.
4.12.12 (novo)	Quando a inspeção visual é usada para detectar materiais estranhos, os funcionários devem ser treinados e a mudança de turno deve ser realizada com uma frequência adequada para maximizar a eficácia do processo.	Requisito não implementado.
<b>4.13</b>	<b>Controlo de pragas</b>	
4.13.4 (modificado)	Engodos, armadilhas e dispositivos de controlo de insetos devem estar a funcionar, devem ser em número suficiente e devem ser colocados numa posição adequada. Devem ser construídos e posicionados de forma a não provocar qualquer risco de contaminação.	Constatou-se que um dos dispositivos de controlo de insectos da zona de recepção de matérias-primas estava avariado.
<b>4.14</b>	<b>Recepção de materiais e armazenamento</b>	
4.14.2	As condições de armazenagem das matérias-primas, produtos semi-processados e acabados, bem como os materiais de embalagem devem corresponder com os requisitos do produto (p. ex. refrigeração, coberturas de proteção) e não deve ser prejudicial para outros produtos.	Presença de tinta a lascar no tecto da câmara de matérias-primas nº1. O rodapé desta câmara também estava danificado.  Constatou-se que as fitas isoladoras de frio nas câmaras estavam danificadas.
<b>4.15</b>	<b>Transporte</b>	
4.15.7	Quando a empresa subcontratar os serviços de transporte, todos os requisitos especificados na secção 4.15 deverão ser definidos claramente no contrato ou o fornecedor dos serviços deverá cumprir os requisitos do <i>IFS Logistic</i> .	Requisito não implementado.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
<b>4.16</b>	<b>Manutenção e reparação</b>	
4.16.1	Deverá ser implementado, mantido e documentado um sistema de manutenção adequado que abranja todos os equipamentos críticos (incluindo transporte). Isto aplica-se tanto para as atividades de manutenção internas e externas.	Constatou-se que as oficinas estavam muito desarrumadas/desorganizadas e eram mantidas abertas. Constatou-se também que o plano de manutenção não estava implementado.
4.16.2	Durante e após os serviços de manutenção e reparação, deverão ser assegurados os requisitos dos produtos e a prevenção da contaminação. Deverão ser mantidos registos da manutenção e reparação e das ações corretivas tomadas.	Presença de parafusos abandonados em várias zonas. Constatou-se também a presença de restos de obras em vários locais da fábrica (armazéns e zona das autoclaves).
4.16.5	As reparações temporárias deverão ser executadas de forma a não afetar os requisitos do produto. Os trabalhos de reparação devem ser documentados e definida uma data, a curto prazo, para a eliminação da avaria.	Constatou-se que algumas zonas da fábrica estavam em obras. Estas áreas estavam muito desarrumadas/desorganizadas.
<b>4.17</b>	<b>Equipamentos</b>	
4.17.1	Os equipamentos deverão ser desenhados e específicos para a utilização pretendida. Antes da aquisição deve-se verificar se são cumpridos os requisitos do produto.	Presença de ferrugem em alguns equipamentos da zona da cravação.
<b>4.18</b>	<b>Rastreabilidade (inclusive OGMs e alergénios)</b>	
4.18.4 (modificado)	O sistema de rastreabilidade deve ser testado periodicamente - no mínimo anualmente ou cada vez que ocorram mudanças no sistema de rastreabilidade. Os testes devem verificar a rastreabilidade a montante e a jusante (dos produtos acabados à receção das mercadorias, e vice-versa), incluindo a verificação da quantidade. Os resultados dos testes devem ser registados.	Constatou-se que os exercícios de rastreabilidade não incluíam o balanço mássico e o lote do sal.
<b>4.20</b>	<b>Alergénios e condições específicas da produção</b>	
4.20.4	Deverão ser implementados procedimentos para verificação, nos casos em que os clientes solicitem especificamente que os produtos sejam "isentos de" determinadas substâncias ou ingredientes (por ex., glúten, suínos), ou a exclusão de determinados métodos de tratamento ou produção.	NOTA: A EA recomenda que seja ministrada formação específica em alergénios aos colaboradores.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
5.	Avaliações, análises, melhorias	
5.1	Auditorias internas	
5.1.1 (modificado)	<b>KO N°8:</b> Devem ser realizadas auditorias internas eficazes de acordo com um programa de auditoria definido, e devem abranger no mínimo todas os requisitos da IFS Standard. O âmbito e a frequência das auditorias internas devem ser determinados pela análise de perigos e avaliação dos riscos associados. Isto também se aplica aos locais de armazenamento próprios ou alugados pela empresa externos.	Requisito não implementado. Não eram efectuadas auditorias internas com base na IFS.
5.6	Análises ao produto	
5.6.2	As análises relevantes para a segurança alimentar deverão ser efetuadas, de preferência, por um laboratório com programas/métodos acreditados (ISO 17025). Se as análises são executadas por um laboratório interno da fábrica ou sem acreditação, os resultados deverão ser verificados periodicamente por um laboratório com esses programas/métodos acreditado (ISO 17025).	NOTA: a EA recomenda que a empresa valide o método interno analítico da análise à estabilidade e esterilidade (por ex.: através de ensaios de comparação interlaboratorial ou através da comparação com ensaios/métodos acreditados).
5.6.5 (modificado)	Os resultados das análises devem ser avaliados imediatamente. Devem ser aplicadas as medidas corretivas adequadas sempre que os resultados sejam não satisfatórios. Os resultados analíticos devem ser revistos periodicamente para identificar tendências. As tendências que indiquem potenciais resultados não satisfatórios devem ser tomadas em consideração.	Requisito não implementado.
5.8	Gestão de reclamações de clientes e comunicação às autoridades	
5.8.1	Deverá ser implementado um sistema de gestão das reclamações dos produtos	Constatou-se também que o procedimento estava a ser revisto.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
<b>5.9</b>	<b>Gestão de incidentes, retirada/recolha do produto</b>	
5.9.1 (modificado)	Deve ser definido e documentado um procedimento para a gestão de incidentes e de potenciais situações de emergência que possam ter impacto na segurança alimentar, legalidade e qualidade. Este procedimento deve ser implementado e mantido. Deve incluir como no mínimo: a nomeação e formação de uma equipa de crise, uma lista de contactos de alerta, fontes de consulta jurídica (se necessário), contactos disponíveis, informações ao cliente, e um plano de comunicação, incluindo a informação aos consumidores.	Constatou-se que o procedimento de gestão de crises estava a ser revisto.
5.9.4	A viabilidade e a eficácia da implementação do procedimento de retirada deverão ser sujeitos a testes internos regulares, com base numa análise de perigos e avaliação dos riscos associados, mas executados, no mínimo, uma vez por ano. Isto deverá ser executado de forma a assegurar a implementação eficaz e o correto funcionamento do procedimento.	Constatou-se que, no exercício de retirada, o cliente não era contactado.
<b>5.10</b>	<b>Gestão das não conformidades e de produtos não conformes</b>	
5.10.1	Deverá existir um procedimento para a gestão da não conformidade, nomeadamente a matérias-primas, produtos semiacabados e acabados, equipamento de processamento e materiais de embalagem não conforme. Deverá incluir: <ul style="list-style-type: none"> <li>- isolamento,</li> <li>- análise e avaliação dos riscos associados,</li> <li>- identificação (por ex., etiquetagem específica),</li> <li>- decisão sobre a utilização (por ex., aprovação/liberação, retrabalho, reprocessamento, bloqueio, rejeição/eliminação).</li> </ul>	Presença de produtos não-conformes (devoluções) sem identificação junto à sala dos enlatados.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
<b>6.</b>	<b>Proteção dos alimentos e inspeções externas</b>	
<b>6.1</b>	<b>Avaliação da proteção</b>	
6.1.1	As responsabilidades em matéria de proteção dos alimentos devem ser claramente definidas. Os responsáveis devem ser pessoal-chave ou ter acesso à equipa de gestão de topo. Devem ser	Requisito não implementado.
6.1.2	Deve ser realizada e documentada uma análise de perigos relativa à proteção dos alimentos e avaliação dos riscos associados. Com base nessa avaliação, e nos requisitos legais, devem ser identificadas as áreas críticas para a segurança. A análise de perigos relativa à proteção dos alimentos e avaliação dos riscos associados deve ser efetuada anualmente ou em caso de alterações que afectem a integridade dos alimentos. Deve ser definido um sistema de alerta apropriado, devendo a sua eficácia ser testada regularmente.	Requisito não implementado.
6.1.3	Se a legislação solicitar registos ou inspecções no local, devem ser fornecidas evidências.	Não aplicável na Europa.
<b>6.2</b>	<b>Segurança do local</b>	
6.2.1	Com base na análise de perigos e avaliação dos riscos associados, as áreas identificadas como críticas para a segurança devem ser adequadamente protegidas para prevenir o acesso não autorizado. Os pontos de acesso devem ser controlados.	Requisito não implementado.
6.2.2	Devem ser implementados procedimentos para prevenir a adulteração e/ou permitir a identificação de sinais de adulteração.	Requisito não implementado.
6.3.1	A política relativa aos visitantes deve conter aspectos do plano de proteção dos alimentos. O pessoal afeto às cargas e receções, em contacto com o produto, deve ser identificado e deve respeitar as regras de acesso da empresa. Os visitantes e prestadores de serviços externos devem ser identificados nas áreas de armazenagem de produtos e devem ser registados no momento do acesso. Devem ser informados sobre as políticas do local e o seu acesso ser controlado de acordo com o definido.	Requisito não implementado.

Requisito IFS		Não conformidades encontradas
6.3.2	Todos os colaboradores devem receber formação de acordo com os requisitos do produto e a necessidade de formação do pessoal sobre a protecção dos alimentos ou quando ocorram alterações significativas ao programa. As ações de formação devem ser documentadas. A contratação de novos trabalhadores e o cessamento de contratos devem ter em conta os aspectos de segurança permitidos por lei.	Requisito não implementado.
6.4.	<b>Inspecções externas</b>	
6.4.1	Deve existir um procedimento documentado para interagir com os inspectores e autoridades externas. O pessoal envolvido deve ser informado do processo e deverá aplicá-lo.	Não aplicável na Europa.

## **5.2. Requisitos desenvolvidos para implementação da Norma**

### ***IFS Food***

Passados 8 meses após a auditoria diagnóstico a ESA iniciou as actividades planeadas de implementação da Norma conjuntamente com a Equipa Consultora (EC). O cumprimento dos requisitos calendarizados para a visita nº1 de consultadoria permitiu avanços e mudanças consideráveis na empresa.

#### **5.2.1. Visita nº1 de consultadoria**

A visita nº1 de consultadoria iniciou com a reunião da Direção e da ESA em conjunto com a EC, onde foi feita a nomeação do representante IFS. Este é o requisito da Norma nº 1.2.6., do capítulo 1.2. Estrutura corporativa, que diz: “A gestão de topo deverá nomear um representante”. Este representante tem a função de coordenar todo o processo conjuntamente com o consultor. Eu, na qualidade de membro da ESA, fui nomeada pela Direção da empresa para assumir esse cargo.

Com o objectivo de se perceber quais os avanços que tinham ocorrido na empresa quer em termos de melhoria de instalações quer em termos de documentação requeridas pela Norma, fez-se um breve balanço no início da reunião, seguido de uma visita às instalações da fábrica.

##### **5.2.1.1. Documentação desenvolvida**

No que toca ao desenvolvimento de requisitos documentais, grande parte dos documentos que estavam planeados (Tabela 8) desenvolver/rever foram avaliados e aprovados durante a visita (Tabela 11). Aqueles que a ESA não conseguiu elaborar antes da sessão de consultadoria, o consultor deu as indicações de como os fazer. Os requisitos documentais têm que ser todos aprovados pela Administração e registados em acta.

Houve a necessidade de avançar com uma comunicação interna para todos os colaboradores, previamente aprovada pela Administração, onde foi anunciada a intenção da empresa obter a certificação, a importância da colaboração de todos os funcionários nesta tarefa, incluindo as vantagens trazidas no que toca à garantia e sustentabilidade de toda a instituição.

Quando se prevê uma grande mudança na empresa, os trabalhadores devem ser os primeiros a saber. Todas as alterações que um processo de certificação acarreta no seio organizacional de uma empresa, devem ser explicadas com clareza a todos os funcionários pelo responsável do processo de certificação. Desta forma fez-se a comunicação a todo o pessoal colaborador da empresa, ao final de um dia de trabalho com todas as pessoas reunidas. O sucesso desta explicação está directamente relacionado por várias razões, com o êxito do processo de certificação.

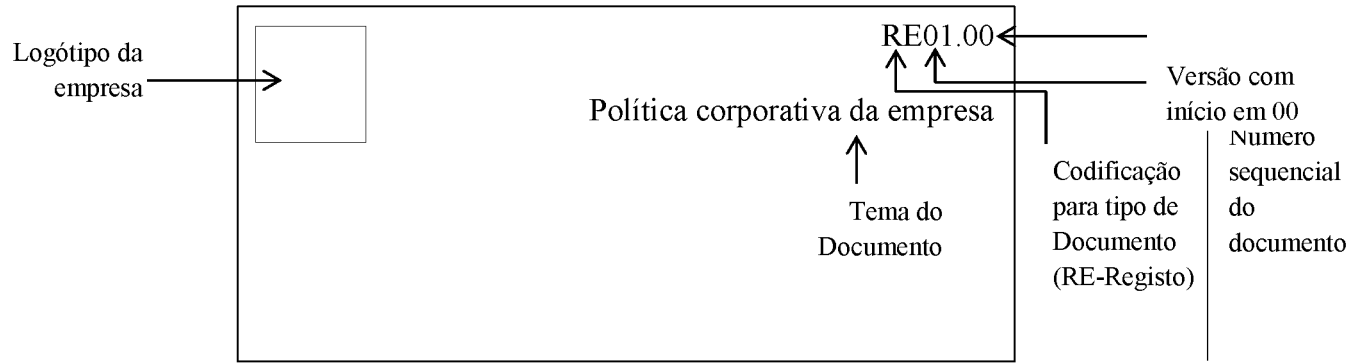


Uma transformação deste tipo só se pode fazer se houver um real envolvimento por parte de todas as pessoas ligadas ao projecto, ou seja todos os colaboradores da empresa, desde o porteiro até ao responsável máximo.

Para além da comunicação interna foi elaborada e aprovada pela administração e registado em ata, a Política corporativa da empresa e os objetivos específicos para os respectivos departamentos, que constituem o requisito nº 1.1.1. e 1.1.2. respectivamente.

Os documentos criados seguem definições para procedimento e controlo de alterações. No cabeçalho têm o logotipo da empresa (lado esquerdo) e a codificação do tipo de documento (RE para registos, IT para instruções de trabalho, entre outros) no lado direito, seguida de número “01”, que indica o número sequencial do documento, seguido de ponto “.”, seguido de versão/edição com início em “00”, que corresponde à 1ª versão (Figura 8). Em baixo e ainda no cabeçalho coloca-se o nome do Documento, que basicamente resume o seu tema de criação. No rodapé (Figura 9) temos quem realizou o documento “Elaborado por:”, que normalmente é a ESA, quem o aprovou: “Aprovador por:”, que é a Administração (ADM), e Número de página: “Pág. 1 de 10”. No verso da única ou última página do documento (Figura 10), foi determinado existir uma tabela para registo de alterações/revisões, onde se coloca a data, seguida da versão do documento e justificação para essa alteração. Todos os documentos são catalogados numa Matriz, que é uma espécie de índice onde se encontram todos os documentos que se justificaram criar face aos requisitos da Norma *IFS Food*.

**Figura 8** – Exemplo de procedimento para controlo de documentos (cabeçalho)



**Figura 9** – Exemplo de procedimento para controlo de documentos (rodapé)

<hr/>		
Elaborado por: ESA	Aprovado por: ADM	Pág. 1 de 2
<hr/>		

**Figura 10** – Exemplo de procedimento para controlo de alterações/revisões de documento  
(verso da última página)

<b>Data</b>	<b>Versão</b>	<b>Alteração</b>	<b>Justificação</b>
04/10/2015	00		
11/11/2016	01	xxxxxxx	xxxxxxx

Ficou acordado nas próximas visitas de consultadoria o 1º dia seria para criar, verificar e/ou melhorar documentação existente por secções da fábrica. Já o 2º dia será para verificação/confirmação do sistema “*in loco*” dessas mesmas secções, junto dos seus responsáveis e em conjunto com o responsável de manutenção. O responsável de manutenção aqui terá um papel bastante importante pois juntamente com o consultor e o responsável IFS da empresa, irá apontar as necessidades estruturais da fábrica e decidir o que é exequível e caso não seja, serão encontradas soluções com o consultor de forma de ir ao encontro das necessidades e requisitos da norma. Os responsáveis de secção serão também uma chave fulcral para perceber as tarefas realizadas nesses locais, encontrar as suas necessidades e possíveis dificuldades face aos requisitos da Norma.

**Tabela 11 - Requisitos documentais aprovados na visita nº1 de consultadoria**

Requisitos IFS	Documentação a desenvolver/rever		Aprovação de documento	Observações
3. Gestão de Recursos	Higiene pessoal	<ul style="list-style-type: none"> <li>Documentar uma análise de perigos relativa à utilização de alianças;</li> </ul>	✓ Sim	
3.1 Gestão de recursos humanos		<ul style="list-style-type: none"> <li>Definir regras específicas relativas à troca de fardamento nos intervalos para almoço/lanches;</li> </ul>	✓ Sim	Determinou-se que é expressamente obrigatório despir o fardamento para refeições e fumar.
3.2 Recursos humanos		<ul style="list-style-type: none"> <li>Documentar análise de perigos relativa à lavagem do fardamento e definir as regras de lavagem do fardamento.</li> </ul>	✓ Sim	
4.6 Normas ambientais da fábrica	<ul style="list-style-type: none"> <li>Análise de risco relativa ao impacto ambiental.</li> </ul>		✗ Não	Este documento não ficou concluído, no entanto o Consultor iniciou qual o procedimento a fazer e a ESA terminará o documento.
4.10 Limpeza e desinfecção	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plano dos fluxos internos.</li> </ul>		✗ Não	A planta das instalações encontra-se em reestruturação pelo que ainda não está disponível.

**Tabela 11** - Requisitos documentais aprovados na visita nº1 de consultadoria (Continuação)

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plano de limpeza.</li> </ul>	✓ Sim	As instruções de trabalho (IT's) para os procedimentos de limpeza na fábrica estão desenvolvidas, apenas é necessária fazer uma adaptação do controlo e alterações dos documentos (Cabeçalhos, rodapés, inserção de documentos na Matriz).
5.6 Análises ao produto	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plano de análises.</li> </ul>	✗ Não	<p>O plano de análises para 2017 deverá ser revisto, uma vez que a norma obriga análises periódicas que ainda não estão incluídas no plano actual, nomeadamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ao ar comprimido que entre em contacto directo com o alimento ou embalagens primárias;</li> <li>- À verificação da eficácia da limpeza de roupa de proteção.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Desenvolvimento das IT's/procedimentos para o laboratório</li> </ul>	✓ Sim	

#### **5.2.1.2. Alterações às instalações**

Foram feitas alterações no que toca às condições de melhoria das instalações, com o objetivo de alcançar os requisitos da Norma, nomeadamente:

➤ 3.2.1. Higiene pessoal

Os colaboradores já estão a utilizar batas sem botões (cruzadas) com bolso interior, e a despir o fardamento completo para lanchar, almoçar e fumar.

➤ 3.4. Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações do pessoal

As comidas que os colaboradores levam para a empresa já estão a ser guardadas no refeitório, para que seja minimizado o risco de contaminação do produto através do fardamento de serviço. Os cacifos das instalações sanitárias servem apenas para guardar roupas e bens pessoais como mala, carteira e telemóvel.

➤ 4.9. Requisitos de construção para as zonas de produção e armazenamento

➤ 4.17. Equipamentos

Durante o período das férias de Verão foram feitas obras de melhoria e ampliação nas instalações da empresa com vista a melhorar o *Layout* e adotar tecnologias com equipamentos mais sofisticados como por exemplo novos esterilizadores e câmaras de frio. As câmaras que se mantiveram foram todas reestruturadas, nomeadamente pisos, paredes e tetos.

Os pavimentos e paredes com azulejos também sofreram reestruturação em diversas seções.

➤ 4.11. Eliminação de resíduos

Foram alterados alguns locais de armazenamento de resíduos na fábrica de forma a evitar a contaminação cruzada em algumas operações.

➤ 4.12 Risco de materiais estranhos, metal, pedaços de vidro e madeira

Foram retiradas várias faixas separadoras de vidro entre duas zonas das instalações.

### 5.3. Formação e instrução dos colaboradores

Embora ainda existam muitas formações para ser dadas a todos os colaboradores, até à data da conclusão deste relatório, já foram formadas duas pessoas da ESA com dois temas de extrema importância para o processo de implementação na empresa, nomeadamente em Implementação da Norma IFS e Defesa dos Alimentos. Estas formações tiveram uma duração de 8 horas cada e foram leccionadas por uma entidade externa com competência e experiência na área de formação.

**Tabela 12** – Formações já leccionadas durante o processo de implementação da Norma IFS  
*Food*

Tema das Formações leccionadas	Destinatários	Entidade Formadora	Conteúdos	Data
<b>IFS - Formação avançada</b>	Representante IFS	Externa (com conhecimento e experiência na área de formação)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Introdução</li> <li>• Enquadramento legal</li> <li>• Sistema HACCP</li> <li>• Estrutura e principais conteúdos da Norma IFS</li> <li>• Casos Práticos</li> </ul>	Março 2016
<b>Defesa dos Alimentos/ Food Defense – Formação avançada</b>	Membro da ESA	Externa (com conhecimento e experiência na área de formação)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Introdução</li> <li>-Definições</li> <li>- Os alimentos como objetivo</li> <li>- Lei do Bioterrorismo</li> <li>• Agressores, agentes</li> <li>• Food Defense nas normas SA</li> <li>• Aplicação de medidas preventivas</li> <li>• Avaliação da ameaça</li> <li>• Métodos de avaliação</li> </ul>	Maio 2016

## Conclusão

A implementação dos requisitos da Norma *IFS Food* na citada Indústria Conserveira trará inúmeras vantagens à empresa visto constituir um Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar, com reconhecimento a nível Internacional e com forte aceitação e expansão global. Uma empresa certificada por este referencial obtém maior competitividade e facilidade de integração nos mercados estrangeiros, sobretudo da Alemanha, França e Itália.

Os requisitos de Qualidade e Segurança Alimentar da *IFS Food* fazem referência a princípios comuns e transparentes para todos os clientes, fornecedores e retalhistas, permitindo assim um aumento da confiança que vai de encontro às suas exigências e expectativas.

O processo de implementação dos requisitos da Norma revelou ser exigente e demorado. É necessário o meu contributo diário, como membro da Equipa de Segurança Alimentar (ESA) e representante IFS da empresa, bem como de mais colaboradores a regularmente para o desenvolvimento e implementação dos requisitos IFS na empresa. Contudo as necessidades da empresa em dar resposta aos contratos que têm com os seus clientes, obrigam as equipas a grandes volumes de trabalho onde os controlos de qualidade da ESA não podem deixar de estar presentes. Desta forma a conjugação dos dois tipos de tarefas torna-se difícil, o que contribuiu para o lento avançar da implementação dos requisitos na empresa até agora.

É de salientar que no período inicial do verão a empresa esteve encerrada para dar descanso a grande parte dos colaboradores, ao mesmo tempo que fez obras de melhoria das instalações, alteração de maquinaria mais modernizada, incluindo os esterilizadores e o sistemas de frio que foram todos renovados e ampliados. É no Verão também que existe uma oferta maior de peixe para laborar, o que diminuiu ainda mais o foco na implementação, em prol das obrigações.

A colaboração da empresa de consultadoria desempenha um papel preponderante de instrução e forte colaboração nas tarefas de implementação dos requisitos junto da ESA. O cumprimento do plano de atividades traçado para o desenvolvimento da implementação a nível documental e nas instalações, permite a total dedicação da ESA, pelo menos nos dias especificados com a empresa de consultadoria e origina mudanças radicais no dia-a-dia da instituição.

Eu, na qualidade de representante IFS, tenho o papel de fomentar e dinamizar o conjunto de actividades inerentes à implementação dos requisitos que vão sendo implementados, assim como servir de ponte de ligação entre a empresa e o consultor, facilitando a simbiose de informação, identificação das necessidades, dificuldades e potencialidades da empresa face à implementação da Norma *IFS Food*.

Existe ainda um longo caminho a percorrer que irá exigir cada vez mais dedicação por parte das equipas. Embora o plano de atividades de implementação se encontre na fase inicial, penso que as visitas mensais de consultadoria trarão enormes mudanças à empresa, uma vez que impulsionam uma grande mudança de hábitos e alterações junto das secções de trabalho, e com a instrução/formação periódica junto dos colaboradores é notória a interiorização dos requisitos da Norma na instituição.



## Bibliografia

Almeida et al. (2012). *A certificação independente no mercado agro-alimentar: o consumo de OGMs*. Estudos Sociedade e Agricultura; Volume 1, Abril 2012. Acedido a 31 de Janeiro de 2016, em: <http://eds.b.ebscohost.com/eds/detail/detail?vid=15&sid=dd13d1e5-40ae-4607-b353-546539fd7732%40sessionmgr120&hid=121&bdata=Jmxhbm9cHQtYnImc2l0ZT1lZHMtbGl2ZSZzY29wZT1zaXRl#db=edb&AN=90547479>

ANCIPA (2012). *infoancipa: Certificação, um diferencial de competitividade*. Edição Maio/Junho de 2012. Acedido a 30 de Janeiro de 2016, em: <http://www.ancipa.pt/documents/Maio2012.pdf>

Andrade, M. (2013). *Sete conservas de peixe portuguesas que andam nas bocas do mundo*. Life & Style Gastronomia – Público. Acedido a 15 de Setembro de 2016 em: [http://lifestyle.publico.pt/artigos/320001\\_sete-conservas-de-peixe-portuguesas-que-andam-nas-bocas-do-mundo](http://lifestyle.publico.pt/artigos/320001_sete-conservas-de-peixe-portuguesas-que-andam-nas-bocas-do-mundo)

Anónimo (2002). *HACCP, Manual de Formação*. Manual elaborado pela FQA – Formação Qualidade e Auditoria Agro-Alimentar, Lda. e DCTA/ESAC – Departamento de Ciência e Tecnologia Alimentares da Escola Superior Agrária de Coimbra no âmbito do Projecto AGRO DE&D nº 44. Novembro de 2010. Acedido a 6 de Outubro de 2016, em: <http://www.esac.pt/noronha/cq/pdf/Manual%20HACCP%20%20AGRO44.pdf>

Anónimo (2009). *Enformar, Guia de Boas Práticas de Higiene e Segurança Alimentar*. Câmara Municipal do Porto - Divisão Municipal de Feiras, Mercados e Inspeção Sanitária. Porto, Outubro de 2009. Acedido a 6 de Outubro de 2016, em: <http://www.cm-monchique.pt/NR/rdonlyres/7F44D607-C0FE-4490-899A-11144C457A19/0/HACCP.pdf>

Anónimo (2016a). Mundo Português. *Primeira empresa certificada pela norma IFS Food em Trás-os-Montes*. 05/07/2016. Economia. Acedido a 26 de Setembro de 2016, em: <http://www.mundoportugues.org/article/view/64243>

Anónimo (2016b). Sebenta informativa. *Formação Food Defense*. Siliker Portugal, S.A. 04 de Maio de 2016.

APCER (2016). *IFS Standards – International Featured Standard*. Acedido a 29 de Janeiro de 2016, em: <http://www.apcergroup.com/portugal/en/certificacao/52/ifs-standards>

ASAE (2011). *Riscos e Alimentos*. Direcção de Avaliação dos Riscos na Cadeia Alimentar da ASAE-DACR, Portugal.

Baptista e Antunes (2005). *Higiene E Segurança Alimentar na Restauração – Volume II - Avançado* (1ª ed.). Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. Guimarães, Portugal.

Baptista e Linhares (2005). *Higiene E Segurança Alimentar na Restauração – Volume I - Iniciação* (1ª ed.). Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. Guimarães, Portugal.

Baptista, Pinheiro e Alves (2003). *Sistemas de gestão da segurança alimentar* (1ª ed.). Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. Guimarães, Portugal.

Borlido (2015). *Implementação e Certificação de Sistemas de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar*. Relatório descritivo do percurso profissional para requerer creditação conducente à obtenção do grau de Mestre em Engenharia Alimentar. Universidade Católica Portuguesa. Escola Superior de Biotecnologia. Porto, Janeiro de 2015.

CAC (2003). Codex Alimentarius Commission. *Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene*. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4: FAO/WHO.

Castro e Melo (2010). *A Indústria Conserveira em Portugal : constrangimentos, oportunidades, desafios e inovação*. ANICP. Acedido a 29 de Setembro de 2016, em: [http://www.drapc.min-agricultura.pt/base/geral/files/castro\\_e\\_melo\\_anicp.pdf](http://www.drapc.min-agricultura.pt/base/geral/files/castro_e_melo_anicp.pdf)

Comissão Europeia (2014). *Compreender as políticas da União Europeia: Segurança Alimentar*. Manuscrito actualizado em Novembro de 2014. Acedido a 27 de Agosto de 2016, em: [http://europa.eu/pol/pdf/flipbook/pt/food\\_pt.pdf](http://europa.eu/pol/pdf/flipbook/pt/food_pt.pdf)

Conserveira do Sul (2016a). *A Conserveira do Sul*. Acedido a 21 de Setembro de 2016, em: <http://1740274.newcloudsite.com/a-conserveira-do-sul>

Conserveira do Sul (2016b). Acedido a 21 de Setembro de 2016, em: <http://1740274.newcloudsite.com/>

Conserveira do Sul (2016c). Acedido a 21 de Setembro de 2016, em: <http://1740274.newcloudsite.com/manná>

Conserveira do Sul (2016d). Acedido a 21 de Outubro de 2016, em: <http://1740274.newcloudsite.com/manná-gourmet>

Conserveira do Sul (2016e). Acedido a 21 de Outubro de 2016, em: <http://1740274.newcloudsite.com/good-boy-pt>

Conserveira do Sul (2016f). *Manual de HACCP*. Conserveira do Sul, S.A. 2016

Decreto-Lei n.º 237/2005 de 30 de Dezembro. Diário da República, I Série A - N.º 250. Portugal

Decreto-Lei n.º 306/2007 de 27 de Agosto. Diário da República, 1.ª Série – N.º 164.

Docapesca (2013). Docapesca, Portos e Lotas, S.A. *Do Mar ao Prato*. Acedido a 25 de Setembro de 2016 em: <http://www.docapesca.pt/pt/do-mar-ao-prato.html>

Furtado (2013). *Sistema de Gestão de Segurança Alimentar Aplicada a uma Adega: Caracterização e Otimização do Processo*. Dissertação para obtenção do Grau de Mestre em Tecnologia e Segurança Alimentar. Universidade Nova de Lisboa. Faculdade de Ciências e Tecnologia. Lisboa, Setembro de 2013. Acedido a 10 de Outubro de 2016, em: [https://run.unl.pt/bitstream/10362/10970/1/Furtado\\_2013.pdf](https://run.unl.pt/bitstream/10362/10970/1/Furtado_2013.pdf)

Gomes (2010). *Integração dos sistemas normativos (ISO 22000, IFS e BRC) na Indústria Alimentar*. Dissertação apresentada na Faculdade de Ciências e Tecnologia da Universidade Nova de Lisboa para a obtenção do grau de Mestre em Tecnologia Alimentar e Qualidade. Lisboa. Acedido a 7 de Outubro de 2016, em: [https://run.unl.pt/bitstream/10362/5784/1/Gomes\\_2010.pdf](https://run.unl.pt/bitstream/10362/5784/1/Gomes_2010.pdf)

IFS (2014). *IFS Food - Standard for auditing quality and food safety of food products*. Version 6, Abril 2014.

IFS (2014). *IFS Food - Norma para auditoria da qualidade e da segurança de alimentos para produtos alimentares*. Versão 6, Abril 2014. (Versão Portuguesa)

IFS (2016). *Organismos de Certificação*. Acedido a 19 de Setembro de 2016, em: [https://www.ifs-certification.com/index.php/es/partners/certification-bodies?filter=&standard=0&country=0&FLD\\_COUNTRY=PT&FLD\\_STANDARD=ifs\\_food6&SUB\\_SEARCHPREUFINSTITUTE=B%C3%BAsqueda](https://www.ifs-certification.com/index.php/es/partners/certification-bodies?filter=&standard=0&country=0&FLD_COUNTRY=PT&FLD_STANDARD=ifs_food6&SUB_SEARCHPREUFINSTITUTE=B%C3%BAsqueda)

Jornal Oficial da União Europeia, C278 (2016). Comunicações e Informações. *Comunicação da Comissão sobre a implementação de sistemas de gestão da segurança alimentar que abrangem programas de pré-requisitos (PRP) e procedimentos baseados nos princípios HACCP, incluindo a facilitação/flexibilidade de implementação em determinadas empresas do setor alimentar*. Apêndice 3A. 30 de Julho de 2016. Comissão Europeia, Direcção-Geral da Concorrência, Registo das Concentrações. Bruxelas, Bélgica. Acedido a 30 de Setembro de 2016, em: <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/PT/ALL/?uri=OJ%3AC%3A2016%3A278%3AFULL>

Junceiro (2015). *Avaliação do funcionamento da Norma NP EN ISO 22000:2005 na empresa Novadelta, Comércio e Indústria de Cafés, S.A.*. Tese de Mestrado em Engenharia Alimentar. Escola Superior Agrária de Beja. Instituto Politécnico de Beja.

Machado (2015). *Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar: Comparação entre as normas NP EN ISO 22000, BRC e IFS*. Relatório do Trabalho Final para obtenção do grau de Mestre em Tecnologia dos Alimentos. Universidade do Algarve. Instituto Superior de Engenharia. Faro. Acedido a 10 de Outubro de 2016, em: [https://sapientia.ualg.pt/bitstream/10400.1/8283/1/Tese\\_Viviana%20Machado.pdf](https://sapientia.ualg.pt/bitstream/10400.1/8283/1/Tese_Viviana%20Machado.pdf)

Mil-Homens (2007). *HACCP*. Autoridade de Segurança Alimentar e Económica. Fevereiro de 2017. Acedido a 4 de Outubro de 2016, em: <http://www.asae.pt/pagina.aspx?back=1&codigono=54105579AAAAAAAAAAAAAAAAAAAA>.

Regulamento (CE) n.º 178/2002 de 28 de Janeiro. Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 31. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Bruxelas.

Regulamento (CE) n.º 852/2004 de 29 de Abril. Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 139. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.

Regulamento (CE) n.º 853/2004 de 29 de Abril. Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L226. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.

Regulamento (CE) n.º 854/2004 de 29 de Abril. Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 165. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.

Regulamento (CE) n.º 882/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004. Jornal Oficial das Comunidades Europeias. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.

Regulamento (CE) n.º 1441/2007 de 5 de Dezembro de 2007. Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 165. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.

Regulamento (UE) n.º 1169/2011 de 25 de Outubro de 2011. Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 165. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.

Regulamento (CE) n.º 1881/2006 de 19 de Dezembro. Jornal Oficial da União Europeia n.º L 364. Comissão das Comunidades Europeias. Bruxelas.

Regulamento (CE) n.º 2073/2005 de 15 de Novembro de 2005. Jornal Oficial das Comunidades Europeias. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.

Silva (2013). Embarque imediato. *Conserveira do Sul – O maná dos mares*. Up magazine, TAP Portugal. 1 de Maio de 2013. Acedido a 23 de Setembro de 2016, em: [http://upmagazine-tap.com/pt\\_artigos/o-mana-dos-mares/](http://upmagazine-tap.com/pt_artigos/o-mana-dos-mares/)

Silva (2015). *A Inovação e o Processo de Difusão: Estudo de caso de uma empresa do sector das pescas*. Dissertação final de Mestrado em Gestão de Recursos Humanos. Instituto Superior de Economia e Gestão (ISEG) - Lisbon School of Economics and Management. Universidade de Lisboa. Setembro de 2015. Acedido a 1 de Novembro de 2016, em: <https://www.repository.utl.pt/bitstream/10400.5/10609/1/DM-FSOS-2015.pdf>

Soares (2014). *A rota internacional das conservas Portuguesas*. Revista PORT.COM, Revista de Portugal e das Comunidades. Edição Mensal – Maio 2015. Acedido a 29 de Setembro de 2016, em: [https://issuu.com/ajjbbnetwork/docs/n7\\_maio\\_web?e=10897178/12648017](https://issuu.com/ajjbbnetwork/docs/n7_maio_web?e=10897178/12648017)

Tato et al. (2014). *Como estão os Portugueses em termos de consumo de pescado?* ANICP, Centro de Biotecnologia e Química Fina e Instituto de Saúde Pública da Universidade do Porto. Novembro. Acedido a 15 de Setembro de 2016, em: <http://www.esb.ucp.pt/sites/default/files/files/Biotecnologia/noticias/Poster.pdf>

WHO e FAO (2016). *Codex Alimentarius, Understanding Codex*. Acedido a 4 de Outubro de 2016, em: <http://www.fao.org/3/a-i5667e.pdf>

WHO (2004). *Food and health in Europe: a new basis for action*. WHO Regional Publications, European Series, 96.



# ANEXOS

## Anexo 1 – Lista dos requisitos de auditoria (IFS Food, 2014)

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>1</b>	<b>Responsabilidade da Gestão de topo</b>						
<b>1.1</b>	<b>Política corporativa/Princípios corporativos</b>						
1.1.1	A gestão de topo deve elaborar e implementar uma política corporativa. Isso deve considerar no mínimo: – Foco no Cliente – Responsabilidade ambiental – Sustentabilidade – Ética e responsabilidade social – Requisitos do produto (inclui: segurança do produto, qualidade, legalidade, processo e especificação). A política corporativa deve ser comunicada a todos os colaboradores.						
	O conteúdo da política corporativa deve ser desdobrado em objetivos específicos para as áreas relacionadas. A responsabilidade e o prazo para a realização devem ser definidos para cada departamento da empresa.						
1.1.3	A partir da política corporativa, a qualidade e objetivos da segurança de alimentos devem ser comunicados aos colaboradores das respectivas áreas e devem ser implementados de forma eficaz.						
1.1.4	A gestão de topo deve garantir que a realização de todos os objetivos seja revisada periodicamente, no mínimo, uma vez por ano.						
1.1.5	Toda informação relevante relacionada à segurança de alimentos e à qualidade deve ser comunicada de forma eficaz e em tempo hábil para o pessoal responsável.						
<b>1.2</b>	<b>Estrutura corporativa</b>						
1.2.1	Deve estar disponível um organograma mostrando a estrutura da empresa.						
1.2.2	Competências e responsabilidades, incluindo delegação de responsabilidade devem estar claramente estabelecidas.						
1.2.3	Devem existir descrições de cargo com as responsabilidades claramente definidas e devem ser aplicáveis aos colaboradores cujo trabalho tenha impacto sobre os requisitos do produto.						
<b>1.2.4 KO</b>	<b>KO Nº 1: A direção deve garantir que os colaboradores estão cientes de suas responsabilidades relacionadas à segurança de alimentos e à qualidade e que existem mecanismos para monitorar a eficácia de sua operação. Tais mecanismos devem ser claramente identificados e documentados.</b>						



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
1.2.5	Colaboradores com influência sobre os requisitos do produto devem estar cientes de suas responsabilidades, e devem ser capazes de demonstrar entendimento de suas responsabilidades.						
1.2.6	A gestão de topo deverá nomear um representante IFS.						
1.2.7	A direção deve fornecer recursos apropriados e suficientes para atender aos requisitos do produto.						
1.2.8	A área responsável pela gestão da qualidade e da segurança de alimentos deve reportar-se diretamente à gestão de topo.						
1.2.9	A empresa deve garantir que todos os processos (documentados e não documentados) são conhecidos pelo pessoal pertinente e são aplicados de forma consistente.						
1.2.10	A empresa deve ter um sistema implementado para assegurar-se de que se mantém informada sobre toda a legislação relevante sobre segurança de alimentos e qualidade, desenvolvimentos técnicos e científicos e códigos de práticas industriais.						
1.2.11	A empresa deve informar seus clientes, o mais breve possível, sobre qualquer questão relacionada às especificações de produto, em particular de todas as não conformidades identificadas pelas autoridades competentes relacionadas aos produtos que poderiam ter, tenham ou tiveram um determinado impacto sobre a segurança e/ou legalidade dos respectivos produtos. Isso poderia incluir, mas não está limitado a questões cautelares.						
<b>1.3</b>	<b>Foco no cliente</b>						
1.3.1	Um procedimento documentado deve ser implementado para identificar necessidades fundamentais e expectativas dos clientes.						
1.3.2	Os resultados deste procedimento devem ser avaliados e considerados para determinar os objetivos da qualidade e segurança de alimentos.						
<b>1.4</b>	<b>Revisão pela Gestão</b>						
1.4.1	A Gestão de Topo deve garantir que os sistemas de gestão da qualidade e da segurança alimentar são revistos, pelo menos, anualmente ou mais frequentemente caso ocorram alterações. Tais revisões devem conter, no mínimo, resultados de auditorias, feedback dos clientes, conformidade do processo e conformidade do produto, situação das ações correctivas e preventivas, acompanhamento das ações das análises críticas anteriores, mudanças que poderiam afectar os sistemas de gestão da qualidade e da segurança de alimentos e recomendações para melhoria.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
1.4.2	Esta análise crítica deve incluir a avaliação de medidas para o controle do sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos e para o processo de melhoria contínua.						
1.4.3	A empresa deve identificar e revisar periodicamente (por exemplo, por auditorias internas ou inspeção <i>on-site</i> ) a infraestrutura necessária para assegurar a conformidade dos requisitos do produto. Isso deve incluir, no mínimo, o seguinte: <ul style="list-style-type: none"> <li>– instalações</li> <li>– sistemas de fornecimento</li> <li>– máquinas e equipamentos</li> <li>– transporte</li> </ul> Os resultados desta revisão devem ser levados em conta, com a devida consideração ao risco, para o planejamento de investimento.						
1.4.4	A empresa deve identificar e revisar regularmente (por exemplo, por um auditor interno ou inspeção <i>on-site</i> ) se o ambiente de trabalho é adequado para garantir a conformidade com os requisitos do produto. Isso deve incluir, no mínimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>– instalações para o pessoal</li> <li>– condições ambientais</li> <li>– condições de higiene</li> <li>– projeto do local de trabalho</li> <li>– influências externas (por exemplo, barulho, vibração).</li> </ul> Os resultados dessa revisão devem ser levados em conta, com a devida consideração ao risco, para o planejamento de investimento.						
<b>2</b>	<b>Sistema de Gestão da qualidade e da segurança de alimentos</b>						
<b>2.1</b>	<b>Gestão da Qualidade</b>						
<b>2.1.1</b>	<b>Requisitos de documentação</b>						
2.1.1.1	O sistema de gestão da qualidade e da segurança alimentar deverá ser documentado e implementado, e deverá ser conservado no mesmo local (manual da qualidade e da segurança de alimentos ou sistema de documentação electrónico).						
2.1.1.2	Deve existir um procedimento documentado para o controle de documentos e suas alterações.						
2.1.1.3	Todos os documentos devem ser claramente legíveis, de fácil compreensão e não devem ser ambíguos. Devem estar sempre disponíveis para o pessoal pertinente.						
2.1.1.4	Todos os documentos que são necessários para o cumprimento dos requisitos dos produtos devem estar disponíveis na versão atual.						
2.1.1.5	Deve ser registrada a razão para quaisquer alterações em documentos críticos aos requisitos do produto.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>2.1.2</b>	<b>Conservação dos Registos</b>						
2.1.2.1	Todos os registos relevantes necessários aos requisitos de produtos devem estar completos, detalhados e arquivados e devem estar disponíveis quando solicitados.						
2.1.2.2	Registos devem estar legíveis e ser genuínos. Devem ser mantidos de maneira que a manipulação subsequente destes registos seja proibida.						
2.1.2.3	Todos os registos devem ser mantidos de acordo com os requisitos legais e por um período mínimo de um ano após o prazo de validade. Para produtos que não possuem prazo de validade, o tempo de retenção dos registos deve ser justificado e esta justificativa deve ser documentada.						
2.1.2.4	Quaisquer alterações nos registos devem ser realizadas somente por pessoas autorizadas.						
2.1.2.5	Registos devem ser armazenados de forma segura e de fácil acesso.						
<b>2.2</b>	<b>Gestão da Segurança Alimentar</b>						
<b>2.2.1</b>	<b>Sistema HACCP</b>						
2.2.1.1	A base do sistema de controlo da segurança alimentar da empresa deve ser o sistema HACCP, baseado nos princípios do Codex Alimentarius, sistemático, abrangente e completamente implementado. Deverá ter em conta os requisitos legais dos países de produção e de destino que possam ir mais além dos princípios indicados. O sistema HACCP deverá ser implementado em cada um dos locais de produção.						
2.2.1.2	O sistema APPCC deve abranger todas as matérias-primas, produtos ou grupos de produtos desde a receção até a expedição dos produtos, incluindo desenvolvimento e acondicionamento do produto.						
2.2.1.3	A empresa deve garantir que o sistema APPCC é baseado em literatura científica ou especificações técnicas verificadas e relacionadas aos produtos fabricados e procedimentos. Esse deve ser mantido alinhado com as novas técnicas de processo desenvolvidas.						
2.2.1.4	O sistema APPCC deve ser revisado e mudanças necessárias devem ser realizadas quando ocorrer qualquer modificação no produto, processo ou etapa.						
<b>2.2.2</b>	<b>Equipa HACCP</b>						
2.2.2.1	<b>Formação da equipa HACCP</b> (Etapa 1 do Codex Alimentarius) A equipa HACCP deve ser multidisciplinar e incluir pessoal operacional. Pessoas identificadas como membros da equipa HACCP devem possuir conhecimento específico de HACCP, do produto e dos processos, assim como dos perigos associados. Deve ser utilizado apoio de especialistas externos quando não houver conhecimento necessário disponível.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
2.2.2.2	Os responsáveis pelo desenvolvimento e manutenção do sistema HACCP devem ter um líder interno da equipe e devem ter recebido treinamento adequado na aplicação dos princípios do HACCP.						
2.2.2.3	A equipe HACCP deverá ter apoio da gestão de topo e ser bem conhecida e definida em toda a empresa.						
<b>2.2.3</b>	<b>Análise do HACCP</b>						
2.2.3.1	<b>Descrição do produto</b> (Etapa 2 do Codex Alimentarius) Deve haver uma descrição completa do produto incluindo toda a informação relevante à segurança do produto, tais como: <ul style="list-style-type: none"> <li>– composição</li> <li>– parâmetros físicos, organolépticos, químicos e microbiológicos</li> <li>– requisitos legais para a segurança alimentar do produto</li> <li>– métodos de tratamento</li> <li>– embalagem</li> <li>– durabilidade (vida de prateleira)</li> <li>– condições para armazenamento, método de transporte e distribuição.</li> </ul>						
2.2.3.2	<b>Identificação do uso pretendido</b> (Etapa 3 do Codex Alimentarius) O uso pretendido do produto deve estar descrito em relação à utilização esperada do produto pelo consumidor final, considerando os grupos de consumidores vulneráveis.						
2.2.3.3	<b>Elaboração do fluxograma</b> (Etapa 4 do Codex Alimentarius) Deve existir um fluxograma para cada produto, ou grupo de produtos, e todas as variações de processo e subprocessos (incluindo retrabalho e reprocesso). O fluxograma deve ser datado, e cada PCC deve ser claramente identificado com o número atribuído a ele. O fluxograma deve ser atualizado no caso de quaisquer mudanças.						
2.2.3.4	<b>Confirmação on-site do fluxograma</b> (Etapa 5 do Codex Alimentarius) A equipe HACCP deve verificar o fluxograma <i>on-site</i> , para todas as etapas do processo. Quando necessário, deverão ser efetuadas alterações ao fluxograma.						
<b>2.2.3.5</b>	<b>Efetuar análise de perigo para cada etapa (Etapa 6 do Codex Alimentarius – Princípio 1)</b>						
2.2.3.5.1	Uma análise de perigos deve estar disponível para todos os perigos físicos, químicos e microbiológicos, incluindo alergénios, que podem ser razoavelmente esperados.						
2.2.3.5.2	A análise de perigo deve considerar a provável ocorrência dos perigos e severidade de seus efeitos adversos para a saúde.						



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>2.2.3.6</b>	<b>Determinação dos pontos críticos de controle</b> (Etapa 7 do Codex Alimentarius – Princípio 2)						
2.2.3.6.1	A determinação dos pontos críticos de controle (PCCs) deve ser facilitada pela aplicação de uma árvore de decisão ou outra(s) ferramenta(s), que demonstre(m) uma abordagem lógica fundamentada.						
2.2.3.6.2	Para todas as etapas que são importantes à segurança de alimentos, mas que não são PCCs, a empresa deve implementar e documentar pontos de controle (PCs). Medidas de controle apropriadas devem ser implementadas.						
2.2.3.7	<b>Estabelecimento dos limites críticos para cada PCC</b> (Etapa 8 do Codex Alimentarius – Princípio 3) Para cada PCC, devem ser definidos e validados os limites críticos apropriados de forma a identificar claramente quando um processo está fora de controle.						
<b>2.2.3.8</b>	<b>Estabelecimento de um sistema de monitoramento para cada PCC</b> (Etapa 9 do Codex Alimentarius – Princípio 4)						
<b>2.2.3.8.1</b> KO	<b>KONº 2: Procedimentos específicos de monitorização devem ser estabelecidos para cada PCC para detectar qualquer perda de controle no respectivo PCC. Registos da monitorização devem ser mantidos por um período relevante. Cada PCC definido deve estar sob controle. O monitoramento e controle de cada PCC devem ser demonstrados através de registos. Os registos devem especificar a pessoa responsável, assim como a data e o resultado das atividades de monitorização.</b>						
2.2.3.8.2	O pessoal responsável pela operação de monitorização dos PCCs deve ter recebido formação específica.						
2.2.3.8.3	Registos de monitorização dos PCCs devem ser verificados.						
2.2.3.8.4	Os PCs devem ser monitorizados e essa monitorização deve ser registada.						
2.2.3.9	<b>Estabelecimento de ações corretivas</b> (Etapa 10 do Codex Alimentarius – Princípio 5) Quando o monitoramento indicar que um PCC ou PC em particular não está sob controle, ações corretivas adequadas devem ser tomadas e documentadas. Tais ações corretivas devem também considerar quaisquer produtos não conformes.						
2.2.3.10	<b>Estabelecer procedimentos de verificação</b> (Etapa 11 do Codex Alimentarius – Princípio 6) Procedimentos de verificação devem ser estabelecidos para confirmar se o sistema APPCC é eficaz. A verificação do sistema HACCP deve ser realizada pelo menos uma vez por ano. Exemplos de atividades de verificação incluem: · auditorias internas – análises – amostragem – avaliações · reclamações por parte das autoridades e clientes Os resultados desta verificação devem ser incorporados ao sistema HACCP.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
2.2.3.11	<b>Estabelecimento da documentação e conservação de registros</b> (Etapa 12 do Codex Alimentarius – Princípio 7) A documentação deve estar disponível, abrangendo todos os processos, procedimentos, medidas de controle e registros. A documentação e retenção dos registros devem ser apropriadas à natureza e tamanho da empresa.						
<b>3</b>	<b>Gestão de Recursos</b>						
<b>3.1</b>	<b>Gestão de Recursos Humanos</b>						
3.1.1	Todo o pessoal que realiza um trabalho que impacta a segurança do produto, legalidade e qualidade deve possuir a competência necessária através de educação, experiência profissional, e/ou treinamento adequado à sua função, com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados.						
<b>3.2</b>	<b>Recursos humanos</b>						
<b>3.2.1</b>	<b>Higiene Pessoal</b>						
3.2.1.1	Devem ser documentados os requisitos referentes à higiene pessoal. Devem incluir, no mínimo, os seguintes aspectos: – roupas de proteção – lavagem e antissepsia das mãos – comer e beber – fumar – ações a serem tomadas em caso de cortes e ferimentos na pele – unhas, adornos e pertences pessoais – cabelo e barba Os requisitos devem ser baseados na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados ao produto e ao processo.						
<b>3.2.1.2 KO</b>	<b>KO Nº 3: Os requisitos de higiene pessoal devem ser implementados e aplicados por todo pessoal relevante, subcontratados e visitantes.</b>						
3.2.1.3	A conformidade com os requisitos de higiene pessoal deve ser verificada periodicamente.						
3.2.1.4	Adornos visíveis (incluindo piercing) e relógios não devem ser usados. Qualquer exceção deve ser avaliada de forma abrangente pela análise de perigo e avaliação dos riscos associados em relação ao produto e ao processo. Isso deve ser gerenciado de forma eficaz.						
3.2.1.5	Cortes e ferimentos na pele devem ser cobertos por um curativo/atadura colorido (de cor diferente do produto) – deve conter uma tira de metal, quando apropriado – e em caso de lesão nas mãos, adicionalmente ao curativo/atadura, uma luva descartável deve ser usada.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>3.2.2</b>	<b>Roupa de proteção para o pessoal, subcontratados e visitantes</b>						
3.2.2.1	Devem existir procedimentos da empresa para garantir que todos os colaboradores, terceiros e visitantes estejam cientes das regras referentes ao uso e troca do uniforme e roupa de proteção nas áreas especificadas em conformidade com os requisitos do produto.						
3.2.2.2	Nas áreas de trabalho em que são utilizadas toucas e/ou proteção para barba (protetores), os pelos devem estar completamente cobertos, de modo que seja prevenida a contaminação do produto.						
3.2.2.3	Em áreas de trabalho em que é necessário o uso de luvas, devem existir regras de utilização claramente definidas (devem ser de cor diferente do produto). O cumprimento destas regras deve ser verificado periodicamente.						
3.2.2.4	Devem estar disponíveis uniformes e roupas de proteção adequadas e em quantidade suficiente para cada colaborador.						
3.2.2.5	Todos os uniformes e roupas de proteção devem ser cuidadosamente e frequentemente lavadas. A análise de perigo e avaliação dos riscos associados, juntamente com as considerações relativas aos processos e produtos da empresa devem determinar se a roupa deve ser lavada por uma lavanderia contratada, lavanderia local ou pelos colaboradores.						
3.2.2.6	Deve haver orientações para a lavagem dos uniformes e roupas de proteção e deve ser implementado um procedimento para verificar a sua limpeza.						
<b>3.2.3</b>	<b>Procedimentos aplicáveis às doenças infecciosas</b>						
3.2.3.1	Devem existir medidas escritas e comunicadas para o pessoal, terceiros e visitantes para que declarem qualquer doença infecciosa que possa ter impacto na segurança de alimentos. Em caso de declaração de doenças infecciosas, as ações devem ser tomadas a fim de minimizar o risco de contaminação dos produtos.						
<b>3.3</b>	<b>Treinamento e instrução</b>						
3.3.1	A empresa deve implementar treinamentos documentados e/ou programas de instrução referentes aos requisitos dos produtos e nas necessidades de treinamento dos colaboradores com base na sua função e devem incluir: <ul style="list-style-type: none"> <li>– conteúdos dos treinamentos</li> <li>– frequência do treinamento</li> <li>– tarefas dos colaboradores</li> <li>– idiomas</li> <li>– instrutor/tutor qualificado</li> <li>– metodologia de avaliação</li> </ul>						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
3.3.2	O treinamento documentado e/ou instrução deve ser aplicado a todo o pessoal, incluindo trabalha- dores sazonais e temporários e colaboradores de organizações externas, empregados na respectiva área de trabalho. Na admissão e antes de iniciar o trabalho, eles devem ser treinados de acordo com os treinamentos documentados/programas de instrução.						
3.3.3	Devem estar disponíveis registros de todos os treinamentos/instruções contendo: – lista dos participantes (esta lista deve incluir suas assinaturas) – data – duração – conteúdos de treinamento – nome do instrutor/tutor Deve existir um procedimento ou programa implementado para comprovar a eficácia do treinamento e/ou programas de instrução.						
3.3.4	O conteúdo do treinamento e/ou instrução deve ser revisado e atualizado periodicamente e considerar as questões específicas da empresa, segurança de alimentos, requisitos legais relacionados aos alimentos e modificações de produto/processo.						
<b>3.4</b>	<b>Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações para o pessoal</b>						
3.4.1	A empresa deve fornecer instalações para o pessoal, que devem ser em tamanho proporcional, equipadas para o número de pessoas e projetadas e operadas de modo a minimizar os riscos para a segurança de alimentos. Estas instalações devem ser mantidas limpas e em boas condições.						
3.4.2	O risco de contaminação dos produtos por material estranho procedente das instalações para o pessoal deve ser avaliado e minimizado. Devem também ser considerados os alimentos e pertences pessoais trazidos para o trabalho pelo pessoal.						
3.4.3	Devem existir regras e instalações para assegurar a correta gestão dos pertences pessoais e dos alimentos trazidos pelo pessoal ao trabalho, alimentos vindos do refeitório e máquinas de venda. Alimento deve ser guardado e/ou consumido somente nas áreas designadas.						
3.4.4	A empresa deve fornecer vestiários adequados para o colaborador, terceiros e visitantes. Quando necessário, roupa de uso pessoal e uniforme/ roupa de proteção devem ser armazenados separadamente.						
3.4.5	Os sanitários não devem ter acesso direto para a área em que produtos alimentícios são manipula- dos. Os sanitários devem ser equipados com instalações adequadas para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ter ventilação natural ou mecânica. Deve ser evitado o fluxo de ar da área contaminada para uma área limpa.						



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
3.4.6	Instalações adequadas para lavagem das mãos devem ser fornecidas nos pontos de acesso e dentro das áreas de produção, bem como nas instalações para o pessoal. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, outras áreas (por exemplo, áreas de embalagem) devem ser equipadas de forma semelhante.						
3.4.7	Instalações para a lavagem das mãos devem fornecer no mínimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>– água potável corrente e em temperatura apropriada</li> <li>– sabonete líquido</li> <li>– equipamento apropriado para secagem das mãos</li> </ul>						
3.4.8	Onde houver manipulação de produtos altamente perecíveis, os seguintes requisitos adicionais referentes à higiene das mãos também devem ser fornecidos: <ul style="list-style-type: none"> <li>– torneiras sem contato manual</li> <li>– antissepsia das mãos</li> <li>– equipamentos adequados para higiene</li> <li>– sinalização indicando os requisitos de higienização das mãos</li> <li>– contentor de resíduos de abertura não manual</li> </ul>						
3.4.9	Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, deve existir um programa para controlar a eficácia da lavagem das mãos.						
3.4.10	Os vestiários devem estar localizados de maneira a permitir o acesso direto às áreas em que os produtos alimentícios são manipulados. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, as exceções devem ser justificadas e gerenciadas.						
3.4.11	Onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados mostrarem a necessidade, instalações para higienização de botas, sapatos e demais roupas de proteção devem estar disponíveis.						
<b>4</b>	<b>Planeamento e processo de produção</b>						
<b>4.1</b>	<b>Acordos contratuais</b>						
4.1.1	Os requisitos definidos entre os parceiros contratuais devem ser estabelecidos, acordados e revistos quanto à sua aceitação antes da conclusão do acordo de fornecimento. Todas as cláusulas relacionadas à qualidade e segurança de alimentos devem ser conhecidas e comunicadas a cada área relevante.						
4.1.2	Alterações dos acordos contratuais devem ser documentadas e comunicadas entre os parceiros contratuais.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>4.2</b>	<b>Especificações e fórmulas</b>						
<b>4.2.1</b>	<b>Especificações</b>						
4.2.1.1	Especificações devem estar estabelecidas e disponíveis para todos os produtos finais. As especificações devem ser atualizadas, não ambíguas e atender aos requisitos legais e requisitos dos clientes.						
<b>4.2.1.2 KO</b>	<b>KO Nº 4: Especificações devem estar estabelecidas e disponíveis para todas as matérias-primas (matérias-primas/ingredientes, aditivos, material de embalagem, retrabalho). Especificações devem ser atualizadas, não ambíguas e atender aos requisitos legais e, se existirem, aos requisitos dos clientes.</b>						
4.2.1.3	Quando requerido pelo cliente, as especificações dos produtos devem ser formalmente aceitas.						
4.2.1.4	Especificações e/ou seus conteúdos devem ser fornecidos no local relevante e acessível para todo o pessoal relevante.						
4.2.1.5	Deve existir um procedimento para a criação, modificação e aprovação de especificações para todas as partes do processo, que devem incluir a aceitação preliminar do cliente, se as especificações foram acordadas com os clientes.						
4.2.1.6	O procedimento de controlo de especificações deve incluir a atualização da especificação do produto final em caso de qualquer modificação: <ul style="list-style-type: none"> <li>– de matéria-prima</li> <li>– de formulação/receita</li> <li>– dos processos que afetam o produto final</li> <li>– da embalagem que afeta o produto final</li> </ul>						
<b>4.2.2</b>	<b>Formulação/Receitas</b>						
<b>4.2.2.1 KO</b>	<b>KO Nº 5: quando há contratos de clientes em relação à formulação/receitas do produto e requisitos tecnológicos, estes devem ser atendidos.</b>						
<b>4.3</b>	<b>Desenvolvimento de produto/Modificação do produto/Modificação dos processos de produção</b>						
4.3.1	Deve ser implementado procedimento para o desenvolvimento do produto, o qual incorpora os princípios da análise de perigo de acordo com o sistema HACCP.						
4.3.2	Formulação de produtos, processos de produção, parâmetros de processo e o atendimento dos requisitos dos produtos devem ser estabelecidos e devem ter sido assegurados por testes de fábrica e testes de produto.						
4.3.3	Testes de vida de prateleira ou processos adequados devem ser realizados considerando a formulação do produto, embalagem, fabricação e condições declaradas. A data de validade deve ser estabelecida adequadamente.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.3.4	Ao estabelecer e validar o prazo de validade do produto (incluindo produtos com prazos longos de validade, por exemplo, rotulados com “Melhor consumir antes de”), os resultados dos testes organolépticos devem ser considerados.						
4.3.5	No desenvolvimento do produto devem ser considerados os resultados das avaliações organolépticas.						
4.3.6	Deve haver um processo implementado para assegurar que a rotulagem esteja em conformidade com a legislação vigente do país de destino e os requisitos dos clientes.						
4.3.7	Recomendações para preparo e/ou utilização dos produtos alimentícios devem ser estabelecidas. Quando apropriado, os requisitos dos clientes devem ser incluídos.						
4.3.8	A empresa deve demonstrar através de estudos e/ou realizar testes relevantes a fim de validar a informação nutricional ou alegações (claims) que são mencionadas na rotulagem. Isso se aplica tanto para um novo produto como durante todo o seu período de venda.						
4.3.9	O progresso e os resultados do desenvolvimento do produto devem ser adequadamente registrados.						
4.3.10	A empresa deve garantir que em casos de mudanças na formulação do produto, incluindo retrabalho e material de embalagem, as características do processo são revisadas a fim de assegurar que os requisitos do produto são atendidos.						
<b>Excluído</b>							
<b>Alterado</b>							
<b>4.4</b>	<b>Aquisição</b>						
<b>4.4.1</b>	<b>Aquisição geral</b>						
<b>4.4.1</b>	A empresa deve controlar os processos de aquisição para assegurar que todos os materiais e serviços de terceiros, que tenham impacto na segurança de alimentos e na qualidade, estejam em conformidade com os requisitos. Quando a empresa escolher terceirizar qualquer processo que possa ter impacto na segurança de alimentos e na qualidade, a empresa deve assegurar o controle desses processos. O controle de cada processo terceirizado deve ser identificado e documentado no sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos.						
<b>Alterado</b>							
<b>4.4.2</b>	Deve existir um procedimento de aprovação e monitoramento dos fornecedores (internos e externos), produção completa ou parcialmente terceirizada.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.4.3	O procedimento de aprovação e monitorização deve conter critérios claros de avaliação, tais como: certificados de análise, confiabilidade do fornecedor e reclamações, bem como padrões de desempenho exigidos.						
4.4.4	Os resultados das avaliações de fornecedores devem ser revisados periodicamente e esta revisão deve ser baseada na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados. Devem existir registros dessas revisões e das ações tomadas como consequência da avaliação.						
4.4.5	Os produtos adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes <b>e sua autenticidade, com base na análise de perigos e de avaliação de riscos associados</b> . A programação dessas revisões deve considerar, no mínimo, os seguintes critérios: requisitos do produto, <i>status</i> do fornecedor (de acordo com a sua avaliação) e impacto dos produtos adquiridos no produto final. A origem deve ser adicionalmente verificada, se mencionada na especificação.						
4.4.6	Os serviços adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes. A programação desses controles deve considerar, pelo menos, os seguintes itens: requisitos de serviço, <i>status</i> do fornecedor (de acordo com sua avaliação) e o impacto do serviço no produto final.						
4.4.2	<b>Comércio de bens manufaturados</b>						
4.4.2.1	<del>No caso da empresa comercializar bens manufaturados, deve ser assegurado que o processo para aprovação e monitoramento dos fornecedores exista e esteja implementado.</del>						
4.4.2.2	<del>No caso de produtos manufaturados comercializados, o processo para aprovação e monitoramento dos fornecedores deve conter critérios claros de avaliação, tais como: auditorias, certificados de análise, confiabilidade no fornecedor, reclamações, bem como padrões de desempenho exigidos.</del>						
4.4.2.3	<del>Em caso de marcas próprias, deve existir um sistema de aprovação de fornecedor, em conformidade com os requisitos do cliente, para pré-fornecedores de produtos acabados ou semiprocessados.</del>						
4.5	<b>Embalagem do produto</b>						
4.5.1	Com Base na análise de perigo, avaliação dos riscos associados e intenção de uso, a empresa deve determinar os parâmetros chave para o material de embalagem.						
4.5.2	Especificações detalhadas devem existir para todos os materiais de embalagem as quais devem atender a legislação vigente relevante.						

Alterado

Excluído



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.5.3	Para todo o material de embalagem que possa ter influência sobre o produto, certificados de conformidade devem existir e cumprir com os requisitos legais vigentes. No caso de não existirem requisitos legais aplicáveis, deve estar disponível evidência para demonstrar que o material de embalagem é adequado ao uso. Isso aplica-se para o material de embalagem que possa ter influência sobre as matérias-primas, semi-processado e produtos acabados.						
4.5.4	Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, a empresa deve verificar a adequação do material de embalagem para cada produto relevante (por exemplo, testes organolépticos, testes de armazenamento, análises químicas, testes de migração).						
4.5.5	A empresa deve assegurar que a embalagem utilizada corresponde ao produto a ser embalado. O uso correto da embalagem deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.						
4.5.6	Informação de rotulagem deve ser legível, indelével e deve cumprir com as especificações do produto acordadas com o cliente. Isso deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.						
<b>4.6</b>	<b>Localização da fábrica</b>						
4.6.1	A empresa deve investigar em qual extensão o ambiente da fábrica (p. ex. solo, ar) pode ter um impacto negativo na segurança e qualidade do produto. Quando a qualidade e a segurança do produto podem ser comprometidas, medidas apropriadas devem ser estabelecidas. A eficácia das medidas estabelecidas deve ser periodicamente revisada (exemplos: ar com formação extrema de poeira, fortes odores).						
<b>4.7</b>	<b>Exterior da fábrica</b>						
4.7.1	A área externa deve ser mantida limpa e organizada.						
4.7.2	Todas as áreas externas da fábrica devem estar em boas condições. Quando a drenagem natural for insuficiente, um sistema adequado de drenagem deve ser instalado.						
4.7.3	O armazenamento externo deve ser mínimo. Quando as mercadorias forem armazenadas externamente, uma análise de perigo e avaliação dos riscos associados devem ser realizadas a fim de assegurar que não existe qualquer risco de contaminação ou efeito adverso sobre a segurança e qualidade de alimento.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>4.8</b>	<b>Diagrama da fábrica e fluxos do processo</b>						
4.8.1	Planos descrevendo claramente os fluxos internos de produtos acabados, materiais de embalagem, matérias-primas, resíduos, pessoal, água etc. devem estar implementados. Uma planta do local, contemplando todos os edifícios e instalações deve estar disponível.						
4.8.2	O fluxo de produção, do recebimento de materiais à expedição, deve ser estabelecido de forma que a contaminação de matérias-primas, embalagem e produtos em processamento e produtos acabados seja evitada. O risco de contaminação cruzada deve ser minimizado através de medidas eficazes.						
4.8.3	Quando as áreas de produção forem microbiologicamente sensíveis, estas devem ser operadas e monitoradas para assegurar que a segurança do produto não seja comprometida.						
4.8.4	Instalações laboratoriais e controles de processo não devem afetar a segurança do produto.						
<b>4.9</b>	<b>Requisitos de construção para as zonas de produção e armazenamento</b>						
<b>4.9.1</b>	<b>Requisitos de construção</b>						
4.9.1.1	Áreas em que os produtos são preparados, tratados, processados e armazenados devem ser projetadas e construídas de forma a garantir a segurança de alimentos.						
<b>4.9.2</b>	<b>Paredes</b>						
4.9.2.1	As paredes devem ser projetadas e construídas para prevenir o acúmulo de sujeira, reduzir condensação e crescimento de bolor, e facilitar a limpeza.						
4.9.2.2	As superfícies das paredes devem estar em boas condições e serem de fácil limpeza, elas devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.						
4.9.2.3	Os ângulos entre as paredes, pisos e tetos devem ser projetados para facilitar a limpeza.						
<b>4.9.3</b>	<b>Pavimentos</b>						
4.9.3.1	O pavimento deve ser projetado para atender às necessidades de produção e deve estar em boas condições e ser de fácil limpeza. A superfície deve ser impermeável e resistente ao desgaste.						
4.9.3.2	A eliminação higiênica de águas residuais deve ser garantida. Sistemas de drenagem devem ser de fácil limpeza e projetados para minimizar o risco de contaminação do produto (por exemplo, acesso de pragas etc.).						
4.9.3.3	Água e outros líquidos devem ser drenados sem dificuldade, utilizando medidas apropriadas. Poças devem ser evitadas.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.9.3.4	Nas áreas de manipulação de alimentos, o maquinário e tubulações devem ser dispostos de forma que as águas residuais, se possível, sejam direcionadas diretamente para o dreno.						
<b>4.9.4</b>	<b>Tetos/Coberturas</b>						
4.9.4.1	Os forros (ou, quando não existirem forros, a parte interna do telhado) e as estruturas aéreas (incluindo tubulações, cabos e lâmpadas etc.) devem ser construídos de forma a minimizar o acúmulo de sujeira e não devem representar risco de contaminação física e/ou microbiológica.						
4.9.4.2	Onde for utilizado forro, deve ser providenciado um acesso adequado à área vazia para facilitar a limpeza, manutenção e inspeção de controle de pragas.						
<b>4.9.5</b>	<b>Janelas e outras aberturas</b>						
4.9.5.1	Janelas e outras aberturas devem ser projetadas e construídas para evitar o acúmulo de sujeira e devem ser mantidas em boas condições.						
4.9.5.2	Onde houver risco de contaminação, as janelas e teto envidraçado devem ficar fechados e fixos durante a produção.						
4.9.5.3	Quando as janelas claraboias forem projetadas para serem abertas para ventilação, devem ser equipadas com telas removíveis, em boas condições ou outras medidas para evitar qualquer contaminação.						
4.9.5.4	Em áreas em que produtos não embalados são manipulados, as janelas devem ser protegidas contra quebra.						
<b>4.9.6</b>	<b>Portas e portões</b>						
4.9.6.1	As portas e portões devem estar em boas condições (p. ex. sem partes quebradas ou tinta descascando e sem corrosão) e serem fáceis de limpar.						
4.9.6.2	Portas e portões externos devem ser construídos para prevenir o ingresso de pragas. Se possível, devem ter fecho automático.						
<b>4.9.7</b>	<b>Iluminação</b>						
4.9.7.1	Todas as áreas de trabalho devem possuir iluminação adequada.						
4.9.7.2	Todos os equipamentos de iluminação devem ser protegidos por proteções à prova de estilhaços e devem ser instalados para minimizar os riscos de quebra.						
<b>4.9.8</b>	<b>Ar condicionado/Ventilação</b>						
4.9.8.1	Deve existir ventilação adequada natural e/ou artificial em todas as áreas.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.9.8.2	Se equipamentos de ventilação estão instalados, filtros e outros componentes que exigem limpeza ou troca devem ser de fácil acesso.						
4.9.8.3	Equipamentos de ar condicionado e fluxo de ar gerado artificialmente não devem causar quaisquer riscos para a qualidade ou segurança do produto.						
4.9.8.4	Equipamento para captação de poeira deve ser instalado em áreas em que uma quantidade considerável de poeira é gerada.						
<b>4.9.9</b>	<b>Abastecimento de água</b>						
4.9.9.1	A água que é utilizada como ingrediente no processo de produção ou limpeza deve ser potável e fornecida em quantidade suficiente; isso também se aplica ao vapor e ao gelo utilizado nas áreas de produção. O fornecimento de água potável deve estar constantemente disponível.						
4.9.9.2	A água reciclada que é utilizada no processo não deve representar um risco de contaminação. A água deve atender aos requisitos legais aplicáveis para água potável. Registros relacionados às análises devem estar disponíveis.						
4.9.9.3	A qualidade da água, vapor ou gelo deve ser monitorada segundo um plano de amostragem baseado em risco.						
4.9.9.4	Água não potável deve ser transportada em tubulação separada e identificada. Estas tubulações não podem ser conectadas ao sistema de água potável nem permitir o refluxo para contaminar a fonte de captação de água potável ou o ambiente da fábrica.						
<b>4.9.10</b>	<b>Ar comprimido</b>						
4.9.10.1	A qualidade do ar comprimido que entra em contato direto com o alimento ou com as embalagens primárias deve ser monitorada com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados.						
4.9.10.2	O ar comprimido não deve representar risco de contaminação.						
<b>4.10</b>	<b>Limpeza e desinfecção</b>						
4.10.1	Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, o programa de limpeza e desinfecção deve estar disponível e implementado. Deve especificar: <ul style="list-style-type: none"> <li>– objetivos</li> <li>– responsabilidades</li> <li>– os produtos utilizados e as instruções de uso</li> <li>– as áreas a serem limpas e/ou desinfetadas</li> <li>– frequência de limpeza</li> <li>– requisitos de documentação</li> <li>– símbolos de perigo (se necessário)</li> </ul>						



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.10.2	Programas de limpeza e desinfecção devem estar implementados e documentados.						
4.10.3	Apenas pessoal qualificado deve ser autorizado a realizar a limpeza e desinfecção. O pessoal deve ser treinado e retreinado para realizar o programa de limpeza.						
4.10.4	A eficácia e a segurança das medidas de limpeza e desinfecção, baseada na análise de perigo e avaliação de riscos associados, deve ser verificada e documentada de acordo com um programa de amostragem utilizando procedimentos apropriados. As ações corretivas resultantes devem ser documentadas.						
4.10.5	O programa de limpeza e desinfecção deve ser revisado e modificado, se necessário, no caso de mudança no produto, processo ou equipamento de limpeza.						
4.10.6	O uso pretendido dos utensílios de limpeza deve ser claramente identificado. Utensílios de limpeza devem ser utilizados de forma a evitar a contaminação.						
4.10.7	Fichas técnicas de segurança atualizadas e instruções de uso devem estar disponíveis para produtos químicos e de limpeza. O pessoal responsável pela limpeza deve ser capaz de demonstrar conhecimento das instruções, que devem sempre estar disponíveis no local.						
4.10.8	Produtos químicos de limpeza devem ser claramente rotulados, utilizados e estocados adequadamente para evitar contaminação.						
4.10.9	As atividades de limpeza devem ser realizadas em períodos de não produção. Se não for possível, estas operações devem ser controladas de forma a não afetar o produto.						
4.10.10	Quando a empresa contratar um prestador de serviço terceirizado para as atividades de limpeza e desinfecção, todos os requisitos especificados dentro da seção 4.10 devem ser claramente definidos no respectivo contrato.						
<b>4.11</b>	<b>Eliminação de resíduos</b>						
4.11.1	Um procedimento de gestão de resíduos deve existir e deve estar implementado para evitar contaminação cruzada.						
4.11.2	Todos os requisitos legais vigentes para descarte de resíduos devem ser atendidos.						
4.11.3	Resíduos de alimentos e outros resíduos devem ser removidos, o mais rápido possível, das áreas em que o alimento é manipulado. A acumulação de resíduos deve ser evitada.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.11.4	Recipientes para recolha de resíduos devem estar claramente identificados, ser devidamente projetados, em bom estado de conservação, fáceis de limpar e, quando necessário, desinfetados.						
4.11.5	Áreas e recipientes de coleta de resíduos (incluindo compactadores) devem ser projetados para serem mantidos limpos e minimizar a atração de pragas.						
4.11.6	Os resíduos devem ser coletados em recipientes separados, em conformidade com os meios de descartes previstos. Estes resíduos devem ser descartados somente por terceiros autorizados. Os registros de descarte devem ser mantidos pela empresa.						
<b>4.12</b>	<b>Risco de materiais estranhos, metal, pedaços de vidro e madeira</b>						
<b>4.12.1 KO</b>	<b>KO Nº 6: Com base na avaliação de perigo e na avaliação dos riscos associados, os procedimentos devem ser implementados para evitar contaminação com material estranho. Produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.</b>						
4.12.2	Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, em que a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem a contaminação potencial do produto, o uso de madeira deve ser excluído. Quando o uso de madeira não puder ser evitado, o risco deve ser controlado e a madeira deve estar em boas condições e limpa.						
4.12.3	Onde detectores de metais e/ou detectores de outros materiais estranhos são necessários, eles devem ser instalados para assegurar eficácia máxima na detecção, a fim de evitar contaminação subsequente. Os detectores devem ser submetidos à manutenção periódica para evitar o mau funcionamento.						
4.12.4	Produtos potencialmente contaminados devem ser isolados. O acesso e as ações para a manipulação ou verificação destes produtos isolados devem ser realizados apenas por pessoas autorizadas de acordo com os procedimentos definidos. Após esta verificação, os produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.						
4.12.5	A precisão adequada dos detectores deve ser especificada. Verificações do correto funcionamento dos detectores devem ser realizadas periodicamente. Em caso de mau funcionamento ou falha do detector de metal e/ou material estranho, ações corretivas devem ser definidas, implementadas e documentadas.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.12.6	Nos casos em que equipamento especial ou métodos são usados para detectar material estranho, estes devem ser adequadamente validados e mantidos.						
4.12.7	Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, em que a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem uma contaminação potencial do produto, a presença de vidro e material quebradiço deve ser excluída. Quando a presença de vidro ou de material quebradiço não puder ser evitada, medidas apropriadas devem ser implementadas para proteger contra quebras.						
4.12.8	Todos os objetos fixos feitos de/ou incorporando vidro ou materiais quebradiços presentes em áreas de manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento devem ser listados em um registro específico, incluindo detalhes de sua localização exata. Uma avaliação das condições dos objetos registrados deve ser realizada periodicamente e registrada. A justificativa da frequência dessa verificação deve ser documentada.						
4.12.9	Quebras de vidros e de material quebradiço devem ser registradas. As exceções devem ser justificadas e documentadas.						
4.12.10	Devem ser estabelecidos procedimentos para descrever as medidas a serem tomadas em caso de quebra de vidro e/ou material quebradiço. Tais medidas devem incluir a identificação do escopo dos produtos a serem isolados, especificando o pessoal autorizado, limpeza do ambiente de produção e liberação da linha para reiniciar a produção.						
4.12.11	Com base na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados, medidas preventivas devem ser implementadas para manipulação de embalagens de vidro, recipientes de vidro ou outros tipos de recipientes no processo de produção (giro, sopro, enxague etc.). Depois desta etapa do processo não deve existir nenhum risco adicional de contaminação.						
4.12.12	Onde a inspeção visual é utilizada para detectar material estranho, os colaboradores devem ser treinados e mudanças na operação devem ser realizadas em uma frequência apropriada para aumentar a eficácia do processo.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>4.13</b>	<b>Monitoramento de pragas/Controle de pragas</b>						
4.13.1	A empresa deve ter um sistema de controlo de pragas implementado que esteja em conformidade com os requisitos legais locais, considerando, no mínimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>– o ambiente da fábrica (pragas potenciais)</li> <li>– planta do local com as áreas para aplicação (mapa dos engodos)</li> <li>– identificação dos engodos no local</li> <li>– responsabilidades, internas/externas</li> <li>– produtos/substâncias utilizadas e suas instruções de uso e segurança</li> <li>– frequência das inspeções</li> </ul> O sistema de controlo de pragas deve ser baseado na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados.						
4.13.2	A empresa deve possuir pessoal qualificado e treinado e/ou contratar um serviço terceirizado qualificado. Quando for contratado um terceiro, as atividades exigidas no local devem ser estabelecidas em contrato.						
4.13.3	As inspeções de controlo de pragas e ações resultantes devem ser documentadas. A implementação das ações devem ser monitorizadas e registrada.						
4.13.4	Isca, armadilhas e exterminadores de insetos devem estar funcionando, em número suficiente e posicionados corretamente. Devem ser construídos e posicionados de forma a não causar qualquer risco de contaminação.						
4.13.5	As entregas devem ser verificadas no recebimento quanto à presença de pragas. Qualquer infestação deve ser documentada, e medidas de controlo devem ser adotadas.						
4.13.6	A eficácia do controle de pragas deve ser monitorada com a ajuda de análises periódicas de tendências.						
<b>4.14</b>	<b>Receção de materiais e armazenamento</b>						
4.14.1	Toda a entrada de materiais, incluindo materiais de embalagem e rótulos, deve ser verificada em relação à conformidade com as especificações e de acordo com o plano de inspeção específico. O plano de inspeção deve ser baseado no risco. Os resultados dos testes devem ser documentados.						
4.14.2	As condições de armazenamento de matérias-primas, semiprocessados e produtos finais, bem como a embalagem, devem em cada caso corresponder aos requisitos do produto (por exemplo, refrigeração, tampas protetoras) e não devem ser prejudiciais aos outros produtos.						



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.14.3	Matérias-primas, embalagens, semi-processados e produtos finais devem ser armazenados de maneira a minimizar os riscos de contaminação cruzada.						
4.14.4	Instalações apropriadas de armazenamento devem estar disponíveis para gestão e armazenamento de materiais de trabalho, materiais auxiliares e aditivos. O pessoal responsável pela gestão das instalações de armazenamento deve ser treinado.						
4.14.5	Todos os produtos devem estar claramente identificados. A utilização dos produtos deve ser realizada de acordo com os princípios do First In/First Out (PEPS: Primeiro que entra é o primeiro que sai) e/ou First Expired/First Out (PVPS: Primeiro que vence é o primeiro que sai).						
4.14.6	Quando a empresa contratar um serviço de armazenamento terceirizado, o prestador de serviço deve estar sujeito às exigências da IFS Logística. Se o prestador de serviço terceirizado não é certificado na IFS Logística, todos os requisitos relevantes equivalentes às práticas de armazenamento próprios da empresa devem ser cumpridos e isso deve estar claramente definido no respectivo contrato.						
<b>4.15</b>	<b>Transporte</b>						
4.15.1	Antes de carregar os veículos de transporte, suas condições (por exemplo, ausência de cheiros estranhos, excesso de pó, umidade adversa, pragas, bolores) devem ser verificadas e ações tomadas, se necessário.						
4.15.2	Procedimentos para prevenir a contaminação durante o transporte devem ser implementados (produtos alimentícios/não alimentícios/diferentes categorias de produtos).						
4.15.3	Quando produtos devem ser transportados em determinadas temperaturas, a temperatura dentro do veículo deve ser verificada e documentada antes do carregamento.						
4.15.4	Quando produtos devem ser transportados em determinadas temperaturas, a manutenção da faixa adequada de temperatura durante o transporte deve ser assegurada e documentada.						
4.15.5	Devem existir requisitos adequados de higiene para todos os veículos de transporte e equipamentos utilizados para carregamento/descarregamento (por exemplo, mangueiras de instalações de silo). As medidas tomadas devem ser registradas.						
4.15.6	Áreas para carregamento/descarregamento devem ter equipamento implementado para proteger os produtos transportados de influências externas.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.15.7	Quando a empresa contratar um prestador de serviço terceirizado para transporte, todos os requisitos especificados na seção 4.15 devem estar claramente definidos no respectivo contrato ou o prestador de serviço deve se sujeitar aos requisitos da IFS Logística.						
4.15.8	A segurança dos veículos de transporte deve ser mantida de forma apropriada.						
<b>4.16</b>	<b>Manutenção e reparação</b>						
4.16.1	Um sistema adequado de manutenção deve ser implementado, mantido e documentado, abrangendo todo equipamento crítico (incluindo transporte) em conformidade com os requisitos do produto. Isso se aplica para atividades de manutenção internas e externas.						
4.16.2	Os requisitos do produto e de prevenção de contaminação devem ser assegurados durante e após manutenção e reparo. Registros de manutenção e reparo e de ações corretivas tomadas devem ser mantidos.						
4.16.3	Todos os materiais utilizados para manutenção e reparo devem ser adequados ao uso pretendido.						
4.16.4	Falhas nas instalações e em equipamentos (incluindo transporte) abrangidos pelo sistema de manutenção devem ser documentadas e revisadas com o objetivo de ajustar o sistema de manutenção.						
4.16.5	Reparos temporários devem ser realizados de forma que os requisitos do produto não sejam afetados. Tal trabalho deve ser documentado e deve ser estabelecido um prazo curto para eliminar a falha.						
4.16.6	Quando a empresa contratar um prestador de serviços terceirizado para a manutenção e reparo, todos os requisitos específicos da empresa referentes ao material e equipamento devem ser claramente definidos, documentados e mantidos.						
<b>4.17</b>	<b>Equipamentos</b>						
4.17.1	Equipamento deve ser projetado e especificado de forma apropriada para a intenção de uso. Antes da instalação, isso deve ser verificado para observar a conformidade com os requisitos do produto.						
4.17.2	Para todo equipamento e utensílios com contato direto com o alimento, certificados de conformidade devem existir para confirmar a conformidade com os requisitos legais vigentes. Em caso de não existirem requisitos legais aplicáveis, evidência deve estar disponível para demonstrar que todo equipamento e utensílios sejam adequados ao uso. Isso se aplica para todo equipamento e utensílios em contato direto com matérias-primas, semiprocessados e produtos finais.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.17.3	Equipamento deve ser projetado e localizado para que as operações de limpeza e manutenção possam ser realizadas de forma eficaz.						
4.17.4	A empresa deve assegurar que todo equipamento de produção esteja em boas condições sem qualquer influência negativa sobre a segurança de alimento.						
4.17.5	A empresa deve assegurar que em casos de mudanças nos métodos de processo e equipa- mento, as características de processo são revisa- das a fim de assegurar o atendimento aos requisitos do produto.						
<b>4.18</b>	<b>Rastreabilidade (incluindo OGMs e alergénios)</b>						
<b>4.18.1 KO</b>	<b>KO Nº 7: Deve ser implementado um sistema de rastreabilidade que permita a identificação de lotes de produtos e sua relação com lotes de matérias-primas, embalagem em contato direto com alimento, embalagem destinada a entrar em contato direto com o alimento. O sistema de rastreabilidade deve incorporar todos os registros relevantes de recebimento, produção e distribuição. A rastreabilidade deve ser garantida e documentada até a entrega ao cliente.</b>						
4.18.2	Registros da rastreabilidade a jusante (desde os locais de produção até o cliente) devem estar disponíveis. O prazo para recuperação destes registros para revisão deverá ser compatível com as necessidades do cliente.						
4.18.3	A rastreabilidade deve ser implementada para identificar a relação entre os lotes do produto final e seus rótulos.						
4.18.4	O sistema de rastreabilidade deve ser testado periodicamente – pelo menos anualmente e a cada mudança no sistema de rastreabilidade. O teste deve verificar a rastreabilidade montante e a jusante (da entrega dos produtos até as matérias-primas e vice-versa), incluindo a verificação de quantidade. Os resultados dos testes devem ser registrados.						
4.18.5	A rastreabilidade deve ser garantida em todas as etapas, incluindo o trabalho em curso, o reprocessamento e retrabalho.						
4.18.6	A rotulagem de lotes de semi-processados ou produtos finais deve ser feita no momento em que os produtos são diretamente embalados para assegurar uma clara rastreabilidade dos produtos. Quando os produtos são rotulados posterior- mente, os produtos armazenados temporariamente devem receber uma rotulagem específica do lote. O prazo de validade (por exemplo, “Melhor consumir antes de”) dos produtos rotulados deve ser calculado a partir do lote da produção original.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.18.7	Se solicitado pelo cliente, amostras representativas identificadas do lote de produção devem ser armazenadas apropriadamente e mantidas até ao vencimento do produto final e, se necessário, por um período pré-determinado além desta data.						
<b>4.19</b>	<b>Organismos Geneticamente Modificados (OGMs)</b>						
4.19.1	Para produtos que estão sendo entregues aos clientes e/ou países com requisitos de OGMs, a empresa deve implementar sistemas e procedimentos para permitir a identificação de produtos constituídos de OGMs, contendo OGMs ou produzidos a partir de OGMs, incluindo ingredien- tes alimentícios, aditivos e aromatizante(s).						
4.19.2	Especificações de matérias-primas e documentos de entrega identificando produtos constituídos por, sendo feitos de, ou contendo OGMs devem estar disponíveis. As garantias relativas à situação de OGMs das matérias-primas devem ser acorda- das por contrato com o fornecedor ou a documen- tação técnica deve especificar o <i>status</i> dos OGMs. A empresa deve manter uma lista constantemente atualizada de todas as matérias-primas OGMs utilizadas em suas instalações, que também identifique todas as misturas e fórmulas em que tais matérias-primas primas OGMs são adiciona- das.						
4.19.3	Devem existir procedimentos adequados para assegurar que a contaminação de produtos não OGMs seja evitada quando produtos constituídos de, ou contendo OGMs sejam fabricados. Medidas de controlo adequadas devem ser estabelecidas para evitar contaminação cruzada com OGMs. A eficácia destes procedimentos deve ser monitorizada através de testes.						
4.19.4	Produtos finais contendo OGMs ou rotulados como não contendo OGMs devem estar declara- dos de acordo com os requisitos legais vigentes. Os documentos de entrega devem incluir a referência correspondente aos OGMs.						
4.19.5	Os requisitos dos clientes relacionados à situação de OGMs dos produtos devem ser claramente implementados pela empresa.						
<b>4.20</b>	<b>Alergénios e condições específicas de produção</b>						
4.20.1	Devem estar disponíveis as especificações de matérias-primas identificando alergénios que requerem declaração que são relevantes no país de venda do produto final. A empresa deve manter uma lista continuamente atualizada de todas as matérias-primas contendo alergénios utilizados nas suas instalações, e também identificar todas as misturas e fórmulas em que tais matérias-primas contendo alergénios são adicionadas.						



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.20.2	A fabricação de produtos que contêm alergénios e requerem declaração deve ser realizada de forma a minimizar a contaminação cruzada.						
4.20.3	Produtos finais contendo alergénios que requerem declaração devem estar declarados de acordo com os requisitos legais vigentes. Para a presença acidental ou não intencional, a rotulagem de alergénios e traços legalmente declarados deve ser baseada na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados.						
4.20.4	Devem ser implementados procedimentos verificáveis quando os clientes solicitarem que produtos sejam “livres de” certas substâncias ou ingredientes (por exemplo, glúten, carne de porco), ou que certos métodos de tratamento ou produção sejam excluídos.						
<b>5</b>	<b>Avaliações, Análises, Melhorias</b>						
<b>5.1</b>	<b>Auditorias internas</b>						
<b>5.1.1 KO</b>	<b>KONº 8: Auditorias internas eficazes devem ser conduzidas de acordo com um programa de auditoria definido e acordado e deve abranger ao menos todos os requisitos da Norma IFS. O âmbito e a frequência das auditorias internas devem ser determinados pela análise de perigo e avaliação dos riscos associados. Isso também se aplica às áreas externas de armazenamento, próprias ou contratadas pela empresa.</b>						
5.1.2	Auditorias internas de atividades críticas para a segurança de alimentos e para as especificações de produto devem ser realizadas pelo menos uma vez ao ano.						
5.1.3	Os auditores devem ser competentes e independentes da área auditada.						
5.1.4	Os resultados de auditoria devem ser comunicados para a direção e para as pessoas responsáveis pela respectiva área. Ações corretivas necessárias e um plano para implementação devem ser determinados, documentados e comunicados ao pessoal relevante.						
5.1.5	Deve ser documentado como e quando as ações corretivas resultantes das auditorias internas devem ser verificadas.						
<b>5.2</b>	<b>Inspecções no local de fabrico</b>						
5.2.1	As inspecções na fábrica devem ser planejadas e realizadas (por exemplo, controlo do produto, higiene, materiais estranhos perigosos, higiene pessoal e limpeza). A frequência das inspecções em cada área (incluindo áreas externas) e de cada atividade deve ser baseada na análise de perigo e avaliação de riscos associados e no histórico de experiências anteriores.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>5.3</b>	<b>Controlo e validação de processos</b>						
5.3.1	Deve ser claramente definido o critério para a validação e o controlo de processo.						
5.3.2	Quando o controlo de processo e de parâmetros do ambiente de trabalho (temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas etc.) é essencial para assegurar os requisitos do produto, tais parâmetros devem ser monitorados e registrados continuamente e/ou em intervalos apropriados.						
5.3.3	Todas as operações de retrabalho devem ser validadas, monitoradas e documentadas. Essas operações não devem afetar os requisitos do produto.						
5.3.4	Devem existir procedimentos adequados para notificação imediata, registros e monitoramento de mau funcionamento de equipamento e desvios de processo.						
5.3.5	A validação do processo deve ser realizada utilizando dado coletado que seja relevante para a segurança do produto e dos processos. Se ocorrerem modificações substanciais, uma revalidação deve ser realizada.						
<b>5.4</b>	<b>Calibração, ajustamento e verificação de equipamentos de medição e monitorização</b>						
5.4.1	A empresa deve identificar os equipamentos de medição e monitoramento para assegurar conformidade com os requisitos do produto. Esses equipamentos devem ser registrados em um documento e claramente identificados.						
5.4.2	Todos os equipamentos de medição devem ser verificados, ajustados e calibrados, sob um sistema de monitoramento, em intervalos específicos e de acordo com o que está definido em normas/métodos reconhecidos. Os resultados das verificações, ajustes e calibrações devem ser documentados. Quando necessárias ações corretivas devem ser realizadas nos equipamentos e, se necessário, nos processos e nos produtos.						
5.4.3	Todos os equipamentos de medição devem ser utilizados exclusivamente para sua finalidade. Quando os resultados das medições indicarem um mau funcionamento, o dispositivo em questão deve ser imediatamente reparado ou substituído.						
5.4.4	A situação de calibração dos equipamentos de medição deve estar claramente identificada (na etiqueta da máquina ou na lista de teste de equipamentos).						
<b>5.5</b>	<b>Verificação metrológica da quantidade (controlo da quantidade/quantidades de enchimento)</b>						
5.5.1	A frequência e metodologia da verificação da quantidade devem ser determinadas de forma a atender os requisitos legais e especificações dos clientes ou, se apropriado, as diretrizes para quantidade nominal.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.5.2	Um procedimento deve existir para definir os critérios de conformidade para verificação da quantidade do lote. Esse procedimento deve também, entre outros, considerar o peso da tara, a densidade e outros atributos críticos.						
5.5.3	Verificações devem ser implementadas e registra- das de acordo com um plano de amostragem que assegure a representatividade do lote de produção.						
5.5.4	Os resultados destas verificações devem estar de acordo com critérios definidos para todos os produtos prontos para serem expedidos.						
5.5.5	Para os produtos já pré-embalados adquiridos de terceiros, deve existir evidências sobre a conformidade com os requisitos legais de quantidade nominal.						
5.5.6	Se aplicável, todo o equipamento utilizado para verificação final deve ser legalmente aprovado.						
<b>5.6</b>	<b>Análise de produto</b>						
5.6.1	Devem existir procedimentos assegurando que todos os requisitos específicos dos produtos são conhecidos, incluindo requisitos legais e especificações. Análises microbiológicas, físicas e químicas necessárias para esse fim devem ser realiza- das internamente e/ou por subcontratados.						
5.6.2	Análises que são relevantes para a segurança dos alimentos devem, preferencialmente, ser realiza- das por laboratórios que tenham seus programas/métodos acreditados (ISO 17025). Se as análises são realizadas pela empresa ou por um laboratório que não tenha seus programas/métodos acreditados, os resultados devem ser verificados periodicamente por laboratórios acreditados nesses programas métodos (ISO 17025).						
5.6.3	Devem existir procedimentos que assegurem a confiabilidade dos resultados das análises internas com base em métodos de análise oficiais reconhecidos. Isso deve ser demonstrado através de testes interlaboratoriais (ring tests) ou outros testes de pro-eficiência.						
5.6.4	Um plano de teste deve ser elaborado para análises internas e externas, com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados que abranja matérias-primas, semiprocessados e produtos finais, bem como equipamentos de processo e materiais de embalagem e, quando necessários, testes ambientais. Os resultados dos testes devem ser documentados.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.6.5	Os resultados das análises devem ser avaliados imediatamente. Medidas corretivas adequadas devem ser introduzidas para quaisquer resultados insatisfatórios. Os resultados analíticos devem ser revisados periodicamente com o objetivo de identificar tendências. Devem ser consideradas as tendências que indiquem resultados potencialmente insatisfatórios.						
5.6.6	Quando são realizadas análises internas deve ser disponibilizado pessoal treinado e qualificado, bem como, equipamento e instalações apropriados.						
5.6.7	Para a verificação da qualidade do produto final, testes organolépticos internos devem ser realizados periodicamente. Estes testes devem estar de acordo com as especificações e relacionados com o impacto sobre os respectivos parâmetros de características do produto. Os resultados destes testes devem ser documentados.						
5.6.8	Com base <b>na análise de perigo, avaliação de riscos associados</b> e em informação interna ou externa sobre os riscos do produto que possam impactar na segurança <b>e/ou qualidade de alimento (incluindo adulteração e fraude)</b> , a empresa deve atualizar seu plano de controlo e/ou tomar medidas apropriadas para controlar o impacto sobre o produto final.						
<b>5.7</b>	<b>Retenção do produto e avaliação para liberação</b>						
5.7.1	Um procedimento deve ser estabelecido, com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados, para a quarentena (bloqueio/espera) e liberação de todas as matérias-primas, semi-processados e produtos finais e materiais de embalagem. O procedimento deve assegurar que apenas produtos e materiais conformes com os requisitos do produto são processados e liberados.						
<b>5.8</b>	<b>Gestão das reclamações de clientes e comunicação às autoridades</b>						
5.8.1	Um sistema deve ser implementado para a gestão de reclamações de produtos.						
5.8.2	Todas as reclamações devem ser avaliadas por pessoal competente. Quando elas forem procedentes, ações apropriadas devem ser imediatamente tomadas, se necessário.						
5.8.3	As reclamações devem ser analisadas com o objetivo de implementar as ações preventivas que evitem a recorrência da não conformidade.						
5.8.4	Os resultados da análise dos dados de reclamação devem estar disponíveis para as pessoas relevantes responsáveis e para a direção.						

Incluído



Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
<b>5.9</b>	<b>Gestão de incidentes, recolhimento e recall de produto</b>						
5.9.1	Um procedimento documentado deve estar definido para a gestão de incidentes e potenciais situações de emergência que impactem na segurança, legalidade e qualidade do alimento. Esse procedimento deve ser implementado e mantido. Isso inclui, no mínimo: a nomeação e treinamento de uma equipa de crise, uma lista de contatos de emergência, fontes de aconselhamento jurídico (se necessário), contatos disponíveis, informação de cliente, e um plano de comunicação, incluindo informação aos consumidores.						
<b>5.9.2 KO</b>	<b>KONº 9: Deve existir um procedimento eficaz de recolhimento e recall de todos os produtos que assegure que os clientes envolvidos sejam informados o mais breve possível. Esse procedimento deve incluir uma clara atribuição de responsabilidades.</b>						
5.9.3	Detalhes atualizados dos contatos de emergência (como nomes e número de telefone dos fornecedores, clientes e autoridades competentes) devem estar disponíveis. Uma pessoa da empresa, que tenha autoridade para iniciar o processo de gestão de incidentes, deve estar permanentemente disponível.						
5.9.4	A viabilidade, eficácia e rapidez do procedimento de recolhimento devem estar sujeitas a testes internos periódicos, baseados na análise de perigo e avaliação de riscos associados, mas realizados, no mínimo, uma vez por ano. Isso deve ser realizado de maneira a assegurar a implementação eficaz e operacionalidade dos procedimentos.						
<b>5.10</b>	<b>Gestão das não conformidades e produtos não conformes</b>						
5.10.1	Deve existir um procedimento para gestão de todas as matérias-primas, produtos semiprocessados e produtos finais, equipamento de processo e materiais de embalagem não conformes. Isso deve incluir, no mínimo: <ul style="list-style-type: none"> <li>– procedimentos de isolamento/quarentena</li> <li>– análise de perigo e avaliação dos riscos associados</li> <li>– identificação (por exemplo, rotulagem)</li> <li>– decisão sobre a utilização posterior (por exemplo, liberação, retrabalho/pós-tratamento, bloqueio, rejeição, quarentena/eliminação).</li> </ul>						
5.10.2	As responsabilidades para a gestão das não conformidades de produto devem estar claramente definidas. O procedimento para a gestão de produtos não conformes deve ser entendido por todos os colaboradores relevantes.						
5.10.3	Em caso de não conformidades, correções imediatas devem ser tomadas para assegurar que os requisitos do produto sejam atendidos.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.10.4	Produtos embalados ou materiais de embalagem fora da especificação, ambos relacionados com marcas próprias, não podem ser disponibilizados no mercado com o rótulo em questão. Exceções devem ser acordadas por escrito com os parceiros contratuais.						
<b>5.11</b>	<b>Ações corretivas</b>						
5.11.1	Um procedimento deve ser estabelecido para registro e análises de não conformidades com o objetivo de evitar recorrências através de ações preventivas e/ou ações corretivas.						
<b>5.11.2 KO</b>	<b>KO Nº 10: Ações corretivas devem ser claramente estabelecidas, documentadas e adotadas, o mais rápido possível, para evitar recorrência de não conformidade. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas devem estar claramente definidos. A documentação deve estar armazenada de forma segura e de fácil acesso.</b>						
5.11.3	A performance das ações corretivas implementadas deve ser documentada e a sua eficácia deve ser verificada.						
<b>6</b>	<b>Proteção dos alimentos e inspeções externas</b>						
<b>6.1</b>	<b>Avaliação da protecção</b>						
6.1.1	As responsabilidades para Food Defense devem estar claramente definidas. Os responsáveis devem ser pessoas chave ou devem ter acesso à alta direção. Conhecimento suficiente nesta área deve ser demonstrado.						
6.1.2	Uma análise de perigo e avaliação dos riscos associados à protecção dos alimentos devem ser realizadas e documentadas. Com base nesta avaliação e nos requisitos legais, devem ser identificadas as áreas críticas para a segurança. A análise de perigo e a avaliação dos riscos associados para Food Defense devem ser conduzidas anualmente ou quando ocorrerem mudanças que afetem a integridade do alimento. Um sistema de alerta apropriado deve ser definido e periodicamente testado quanto a sua eficácia.						
6.1.3	Se a legislação torna o registro ou as inspeções no local necessárias, estas evidências devem ser fornecidas.						
<b>6.2</b>	<b>Segurança do local</b>						
6.2.1	Com base em uma análise de perigo e avaliação de riscos associados, áreas críticas identificadas para a segurança devem ser adequadamente protegidas para evitar o acesso de pessoas não autorizadas. Pontos de acesso devem ser controlados.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
6.2.2	Procedimentos devem estar implementados para prevenir adulteração e/ou permitir a identificação de sinais de adulteração.						
<b>6.3</b>	<b>Segurança do Pessoal e dos visitantes</b>						
6.3.1	A política de visitante deve conter aspectos do plano de Food Defense. O pessoal de entrega e carregamento em contato com o produto deve ser identificado e deve respeitar as regras de acesso da empresa. Visitantes e prestadores de serviços externos devem estar identificados nas áreas com produtos armazenados e devem ser registrados no momento do acesso. Eles devem ser informados sobre as políticas do local e seus acessos devem ser controlados de acordo.						
6.3.2	Todos os colaboradores devem ser treinados <del>anualmente</del> em Food Defense <b>com relação às exigências do produto e às necessidades de formação dos colaboradores</b> ou quando ocorre- rem mudanças significantes no programa. As sessões de treinamento devem ser documentadas. Práticas de contratação e demissão de funcionários devem considerar os aspectos de segurança, conforme permitido por lei						
<b>6.4</b>	<b>Inspecções Externas</b>						
6.4.1	Um procedimento documentado deve existir para gestão de inspecções externas e visitas regulamentares. Pessoal relevante deve ser treinado para executar os procedimentos.						

Altera